MANUALE D'ISTRUZIONI

VULCSTAR 900 S (VS900)

INDICE pag.

I.	Introduzione / Informazioni Generali	2
II.	Istruzioni di sicurezza	3
III.	Dati tecnici	5
IV.	Descrizione della macchina	6
V.	Installazione della macchina	8
VI.	Dotazione standard	9
VII.	Istruzioni d'uso sulla macchina per le riparazioni battistrada	10
VIII.	Istruzioni d'uso sulla macchina per riparazioni battistrada e ricostruzione del tacchetto	14
IX.	Istruzioni d'uso sulla macchina per le riparazioni fianco	20
X.	Tempi di cottura	25
XI.	Manutenzione	26
XII.	Risoluzione dei problemi	27
XIII.	Trasporto	28
XIV.	Accessori	29
XV.	Esploso	30
XVI.	Parti di ricambio	31

I. Introduzione / Informazioni generali

Questo manuale illustra la corretta gestione della macchina. Dovrebbe essere studiato prima di utilizzare la macchina e deve essere letto regolarmente quando la macchina viene utilizzata.

- Ogni qualvolta la macchina viene rivenduta, è necessario consegnare questo manuale al nuovo proprietario.
- La **REMA TIP TOP VULCSTAR 900 S** è in grado di eseguire riparazioni di "sola gomma" o riparazioni complete (vulcanizzazione del cratere + applicazione rappezzo interno) su pneumatici da autocarro e Agricoltura sia con la tecnica a "1 via" (vulcanizzazione cratere e applicazione rappezzo in un'unica soluzione) o a "2 vie" (vulcanizzazione cratere prima e applicazione del rappezzo in un secondo momento a freddo). La macchina è stata progettata per riparare danni su Battistrada, Spalla e Fianchi. Inoltre è in grado di ricostruire i tacchetti sulla fascia battistrada.
- La **REMA TIP TOP VULCSTAR** è progettata per eseguire vulcanizzazioni di danni riempiti con para cruda su pneumatici da autocarro e agricoltura con applicazione contemporanea del rappezzo. Con l'accessorio "Set per cingoli Vulcstar" è anche possibile eseguire una riparazione completa di cingoli per piccoli escavatori; la macchina è in grado di lavorare anche in assenza dell'operatore.
- Per informazioni su come eseguire le riparazioni, fare riferimento al manuale di riparazione pneumatici **REMA TIP TOP**.
- Oltre le spiegazioni e le istruzioni di sicurezza del presente manuale, l'utente / operatore deve tenere conto delle precauzioni relative all'uso di tutti i dispositivi tecnici.
- Tutte le informazioni riportate nel presente manuale si riferiscono solo all'utilizzo di materiali originali **REMA TIP TOP** e relativi accessori.
- Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche che considereremo tecnicamente vantaggiose.
- Per eseguire delle buone riparazioni non è sufficiente usare solamente del buon materiale/o buoni utensili ma anche fare affidamento su un buon posto di lavoro, per esempio avendo :

- una buona illuminazione
- personale ben addestrato
- tenere costantemente puliti e controllati gli utensili e il posto di lavoro

- La vendita della macchina “non comporta la necessita” di un’installazione da parte di un tecnico che ne spieghi il funzionamento, ma si consiglia comunque di frequentare un corso e di prevedere la visita di un tecnico **TIP TOP** subito dopo aver preso un po di manualità con il macchinario.
- **© 2009** Queste istruzioni sono coperte da copyright. La loro riproduzione, (compresa la riproduzione fotografica o attraverso vari metodi o sistemi di memorizzazione con qualsiasi mezzo elettronico) è soggetta all’approvazione di **REMA TIP TOP** GmbH, Poing / Germania. Qualsiasi uso commerciale di queste istruzioni o parte di essa è espressamente vietata.

II.a Istruzioni generali di sicurezza

- Al fine di ottimizzare la sicurezza degli utilizzatori è fondamentale che tutti loro leggano questo manuale prima della messa in funzione della macchina. Dopo averlo fatto, essi dovrebbero leggerlo con regolarità al fine di memorizzare tutte le procedure in maniera corretta. Speciale attenzione deve essere rivolta alle “istruzioni di sicurezza” ! Tutto il personale che utilizzerà la macchina deve indossare un abbigliamento di sicurezza comprese le cuffie e osservare tutte le normative di sicurezza !
- Tenere sempre il presente manuale accessibile agli operatori.
- Quando la macchina è in funzione, occorre rispettare tutte le normative sulla gestione dei rifiuti, il riciclaggio e la corretta gestione delle parti di consumo.
- L’aria compressa e l’alimentazione elettrica devono essere uguali a quelle indicate sulla targhetta della macchina. Se non lo sono non collegarla ! Farla collegare da un tecnico specializzato!
- Consenti solo ad uno specialista qualificato di eseguire qualsiasi operazione sulle parti elettriche.
- Assicurarsi che l’elemento riscaldante esterno sia sempre coperto dal granulato. Rischio di calore eccessivo sulla superficie del pneumatico.
- Evitare l’annodamento dei cavi! Rischio derivante da cavi danneggiati!
- Evitare qualsiasi rischio legato ai cavi elettrici, ecc! Pericolo di inciampo!
- Assicurarsi che il pneumatico da vulcanizzare sia fissato correttamente. Utilizzare i supporti appropriati e / o il supporto per pneumatico **REMA TIP TOP** per evitare che il pneumatico possa cadere o ribaltarsi.
- Controllare sempre il AirpowerBag, il sistema di riscaldamento insieme a tutti i cavi di collegamento e i tubi dell’aria alla ricerca di eventuali danni, prima di mettere in funzione la macchina! Rischi dovuti a tensione elettrica e la rottura di parti strutturali!
- Rimuovere immediatamente le parti difettose o danneggiate dalla macchina dal posto di lavoro e sostituirle solo con ricambi originali **REMA TIP TOP!**
- Non lasciare le mani nello lo spazio fra il pneumatico e la piastra di pressione quando si gonfia l’AirpowerBag. Pericolo di lesioni a causa di schiacciamento.
- Non lasciare la macchina incustodita quando è in funzione. Osservare le misure pertinenti per la protezione antincendio e le norme in materia di utilizzo di sistemi di riscaldamento elettrico.
- Non toccare gli elementi riscaldanti e il granulato senza guanti di protezione, quando la macchina è in funzione o in fase di raffreddamento. Pericolo di ustioni!
- Proteggere la macchina / elementi termici / Airpowerbags ed il granulato dall’umidità, oggetti taglienti e dallo sporco! Rischio di corto circuiti!
- Non piegare o torcere il tappetino riscaldamento o il suo cavo e non aprire i connettori! Rischio di scosse elettriche.
- Non aprire la centralina di controllo. Consenti solo un elettricista qualificato per eseguire qualsiasi lavoro su di essa. Rischio dovuto alla tensione elettrica!
- Utilizzare la **VULCSTAR** solo per vulcanizzare danni riempiti con para cruda o con altre parti purché siano di “gomma”!

- Depositare tutti gli attrezzi e/o utensili sugli scaffali progettati per questo scopo. Pericolo di incendio!
- Quando vengono usate delle prolunghe, assicurarsi che la sezione dei cavi sia idonea a questo scopo. Rischi di incendio
- Rispettare le istruzioni di sicurezza generali e le norme specifiche per la prevenzione degli infortuni sul lavoro o per tutelare il datore di lavoro.
- Tenere la macchina in buone condizioni di pulizia ed eseguire la manutenzione regolarmente!
- Assicurarsi che il piano di lavoro sul quale è appoggiata la macchina sia in grado di sorreggere il peso della macchina più il peso del pneumatico (circa 1000 Kg/m²).

II.b Istruzioni generali di sicurezza per l'Airpower-Bag

- Proteggere l'AirpowerBag da olio, solventi e acidi.
- Gonfiare l'AirpowerBag solo con aria compressa e priva di olio.
- Non mettere l'AirpowerBag su oggetti caldi, taglienti o appuntiti.
- Utilizzare l'AirpowerBag solo con la **VULCSTAR TIP TOP**. Non utilizzarlo come un dispositivo di sollevamento.
- La pressione di esercizio non deve superare il valore massimo indicato.
  Pericolo di esplosione !
- Non modificare il settaggio della pressione impostata sulla valvola di sicurezza o danneggiarla.
- Usare solo le piastre di pressione originali **TIP TOP** per trasmissione la pressione.
- Accertarsi sempre che tutti i perni di bloccaggio e le parti strutturali siano ben inseriti e fissati correttamente prima di gonfiare l'AirpowerBag.

III. Dati Tecnici

Tensione di Funzionamento	Modello di base (sist. di riscaldamento dei granuli). Riscaldamento tappetino interno	230 V 230 V
Potenza assorbita	Modello di base (sist. di riscaldamento dei granuli). Riscaldamento tappetino interno	2,2 kW Max. 0,3 kW
Temperatura di esercizio	Riscaldamento per granuli. Riscaldamento tappetino interno	190 °C +/- 10 °C / 375 °F +/- 50 °F 130 °C +/- 10 °C / 265 °F +/- 50 °F
Controllo della temperatura	Sistema di riscaldamento per granuli.	Temperatura misurata con termocoppia nell'elemento riscaldante, sistema di controllo elettronico e l'impostazione del valore desiderato
	Riscaldamento tappetino interno	con rilevatore automatico della temperatura limite
Controllo del tempo	Timer meccanico	0-6 ore con taglio finale dei circuiti di riscaldamento
Pressione di esercizio	AirpowerBag IV	3 bar / 43 psi / valvola di sicurezza 3,3 bar / 48 psi
	AirpowerBag VI	2,5 bar / 36 psi / valvola di sicurezza 2,8 bar / 4 psi
	Vibratore	5-6 bar / 73-87 psi attraverso la pressione regolazione valvola di controllo del flusso
Dimensioni	VULCSTAR (lung. x alt. x larg.) Sistema di riscaldamento per granuli AirpowerBag IV AirpowerBag VI	Circa 1200 x 1100 x 1600 mm Circa 500 x 700 mm (effettiva superficie dell'elemento riscaldante) Circa 300 x 470 mm Circa 400 x 470 mm
Peso	Spedizione standard	Circa 700 kg (di cui 350 kg di granulato) resistenza minima richiesta al piano di lavoro sommando il peso della macchina e peso del pneumatico della massima dimensione ammessa : 1000 kg/m²
Livello di rumore	mentre il vibratore funziona	Max 80 db A
Ingombro quando in uso	(lunghezza x larghezza)	Circa 1600 x 1600 mm (lunghezza x larghezza) / area: ca. 2,6 m²

N.B. = Ci riserviamo il diritto di apportare tutte le modifiche che riterremo essere tecnicamente vantaggiosa.

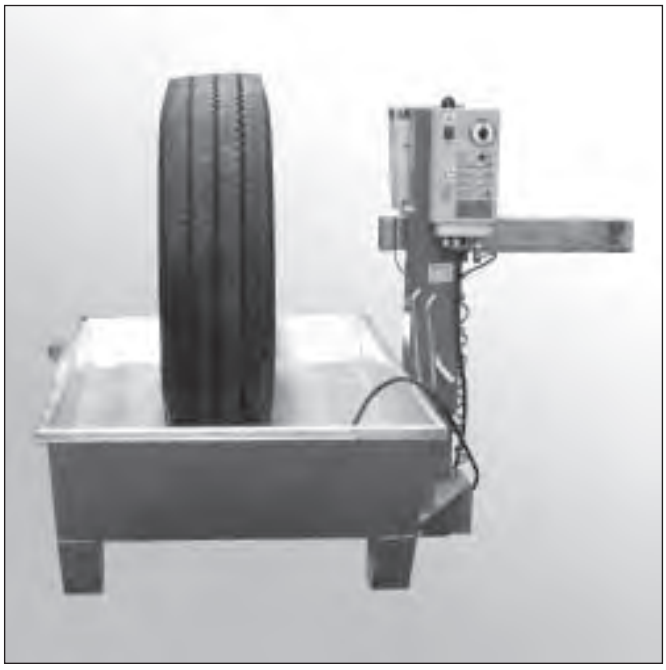
IV. Descrizione della macchina

I seguenti obiettivi principali sono stati fissati per lo sviluppo della vulcanizzatrice **VULCSTAR** della **REMA TIP TOP** :
la massima flessibilità, maneggevolezza, facilità di manutenzione e una adattabilità illimitata per tutti i danni e per tutti i profili di pneumatici presenti e futuri.
La **VS.900** rappresenta lo sviluppo della VS.700 che a sua volta era stata progettata, in risposta alle sempre maggiori variazioni di misure e profili dell'industrie di pneumatici. La vulcanizzatrice **REMA TIP TOP** Vulcastar 900 S è stata progettata per la vulcanizzazione della para di riempimento su danni di cingolati, autocarri e pneumatici agricoli; è inoltre possibile applicare contemporaneamente i rappezzi sugli stessi danni precedentemente riempiti e vulcanizzare tutto contemporaneamente.
La **VULCSTAR 900** permette di riparare in maniera agevole danni su pneumatici aventi una sezione battistrada fino a 850 mm.
I limiti di riparabilità di questa macchina sono 850 mm. per danni sul battistrada e 520 mm. per danni sui fianchi.
Con la dotazione della VS.700 (non compresi nella dotazione standard della **VS.900** ma sempre disponibili come optional) è possibile estendere il campo di utilizzo dalla **VS.900** ed eseguire riparazioni su battistrada, spalle e fianchi di pneumatici a partire dalla misura 295/80 R 22.5
Questi obiettivi sono stati raggiunti grazie all'impiego di un sistema di pressione flessibile e in grado di adattarsi a qualsiasi profilo o forma di un pneumatico.
Il sistema di pressione è efficiente, semplice ed affidabile, inoltre sono necessarie un ridotto numero di piastre di contro pressione e poco tempo per la rifinitura dell'area riparata.

consegna standard

Così, i tacchetti dei pneumatici di tipo agricolo possono essere ricostruiti con para cruda rispettando la loro forma originale per poi essere vulcanizzati nella **VULCSTAR** senza alcun cambiamento di forma.
In questo modo, risulta inutile spendere un sacco di tempo per posizionare i cuscini di compensazione tra i tacchetti per distribuire uniformemente la pressione.
Inoltre, i rappezzi **TIP TOP** possono essere applicati direttamente con lo Special Cement BL.
Se richiesto è possibile applicare un sottostrato di para al rappezzo. Se si intente applicare un sottostrato di para **BL** la stessa andrà soluzionata con lo Special Cemente BL. Nel caso si stia eseguendo un a vulcanizzazione a "caldo" è possibile applicare un sottostrato di para **MTR** utilizzando la soluzione a caldo **MTR** o la soluzione **HR**.

riparazione spalla



riparazione del battistrada

riparazione fianco

V. Installazione della macchina (operazioni da svolgere prima del primo utilizzo)

- Scegli il luogo in cui la macchina dovrà essere installata, fornire l'accesso necessario; assicurarsi che ci sia spazio sufficiente per il lavoro, e che il pavimento possa resistere al peso della macchina.(Carico: ca. 1000 kg/m²).
- Controllare che la spedizione sia completa e in buone condizioni.
- Spostare la **REMA TIP TOP VULCSTAR** fino al luogo appropriato utilizzando il dispositivo di sollevamento adeguato (ad esempio le forche di un carrello elevatore).
- Per ridurre il più possibile il livello di rumorosità e vibrazioni, posizionare i bocchi di gomma sotto i piedi della macchina. Qualora si rendesse necessario, accertarsi che le viti che assicurano la vasca di pressione al telai siano ben serrate.
- Assicurarsi che la macchina sia fissata correttamente e che si trovi su una superficie piana, abbastanza lontano dalle altre macchine, pareti, ecc
- Rimuovere l'imballaggio e controllare se il fondo della vasca sia asciutto e pulito.
- Riempire con circa 2 terzi di granulato originale **REMA TI TOP** la vasca (circa 10 sacchi) e distribuirli in modo uniforme.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA: Usare solo del granulato asciutto!

- Mettere la resistenza sulla superficie del granulato, con il cavo di collegamento rivolto verso la parte posteriore della **VULCSTAR**, poi mettere il granulato rimanente nella vasca distribuendolo uniformemente. L'elemento riscaldante dovrà essere coperto con circa 5-6 cm di granulato.
- Collocare gli accessori in dotazione negli appositi spazi ricavati ai lati della vasca di pressione e montare il pannello frontale inferiore.
- Collegare la **VULCSTAR** alla rete elettrica e all'aria compressa. La spia che indica la connessione elettrica si accenderà.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA: L'aria compressa e l'alimentazione elettrica dovranno essere uguali a quelle indicate sulla targhetta della macchina. Se non sono uguali, non collegare la macchina! Farla collegare esclusivamente da un tecnico specializzato!

- Una volta collegata, mettere in funzione la macchina impostando il timer a 15 minuti. Quindi verificare che il sistema di riscaldamento e la relativa spia di controllo funzionano correttamente. La spia di funzionamento del sistema di riscaldamento risulterà costantemente accesa durante tutto il tempo impostato per la vulcanizzazione.
- Alla fine del tempo impostato per la vulcanizzazione il sistema di riscaldamento si spegnerà automaticamente. In questa fase, un significativo aumento della temperatura sarà evidente sulla superficie del granulato.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA: Usare guanti protettivi! Pericolo di ustioni!

- Se la spia per il funzionamento dell'impianto di riscaldamento non si accende, controllare il fusibile e l'alimentazione elettrica. Se non sono presenti difetti, disconnettere la macchina e farla controllare da un elettricista specializzato.
- Se alla fine del tempo impostato la macchina non dovesse spegnersi automaticamente, disconnettere la macchina dall'alimentazione elettrica e chiamare un tecnico specializzato della **REMA TI TOP**.
- Se non sono presenti difetti durante il test di prova del mattino, la macchina è pronta per il funzionamento normale.

VI. Equipaggiamento Standard

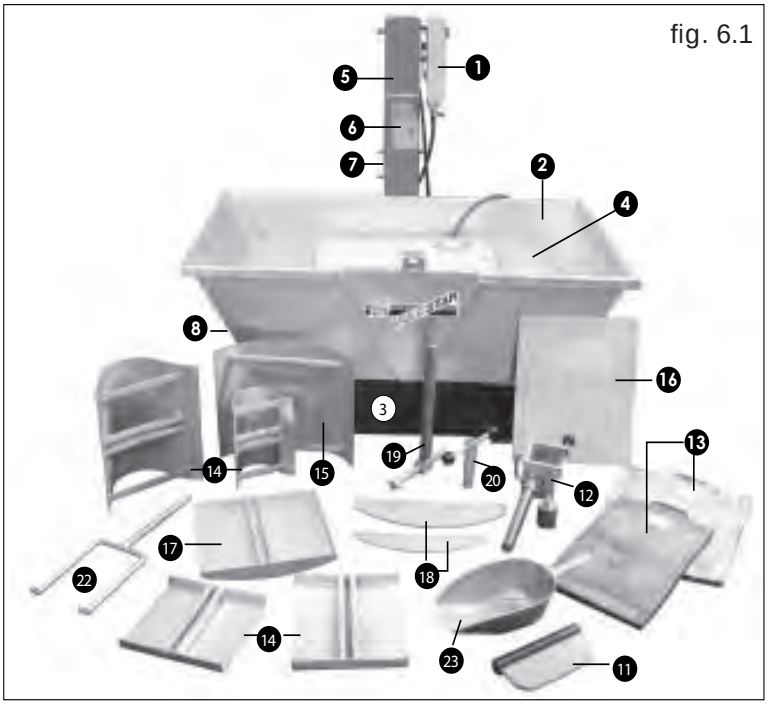


fig. 6.1

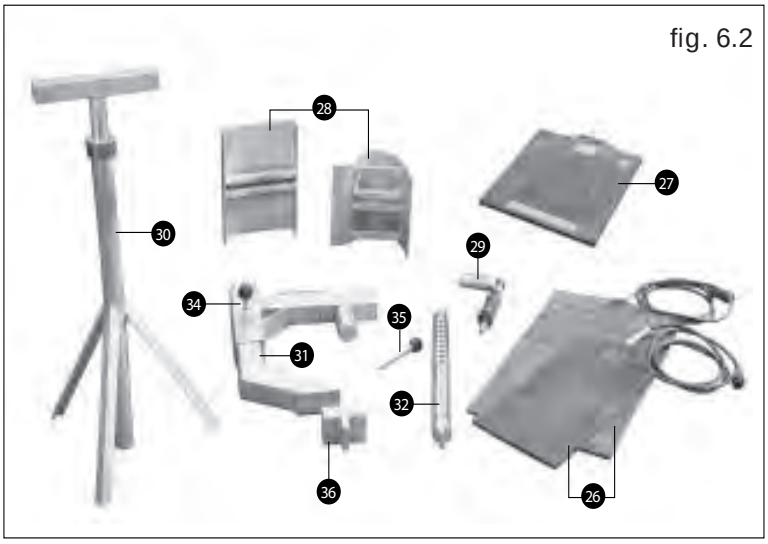


fig. 6.2

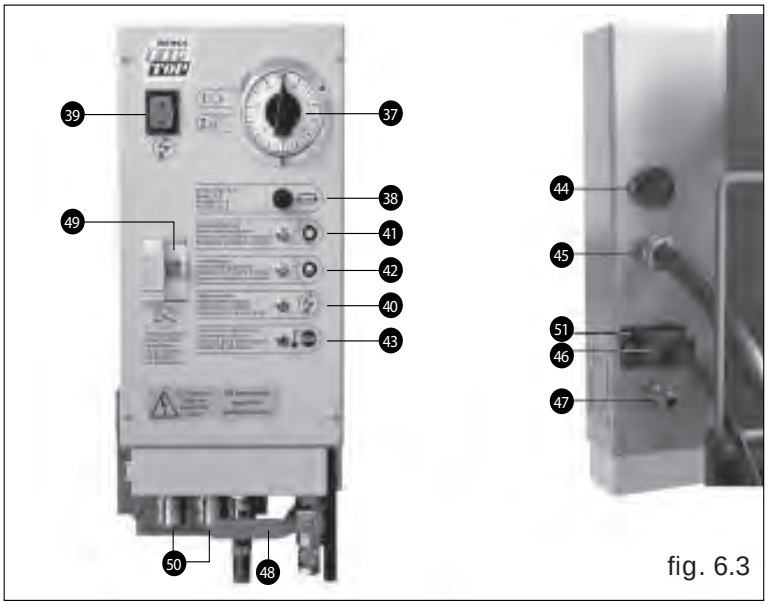


fig. 6.3

1. Scatola di controllo della Vulcstar compresa di elemento riscaldante per granulato di pressione
2. Vasca di pressione
3. Pannello frontale (può essere smontato per il trasporto)
4. * Granulato di pressione in sacchi da 25 kg.
5. Unità di pressione superiore con regolazione verticale
6. Braccio superiore (può essere regolato)
7. Perni di supporto per la regolazione verticale di unità di pressione
8. Ripiani per utensili
9. Piedi della macchina (tamponi in gomma) (non mostrato)
10. Vibratore. Regolatore della pressione sul flusso dell'aria MAX bar/87 psi (non mostrato)
11. Spatola per granulato di pressione
12. kit di pressione. Perno di pressione a vite con boccola guida e adattatore di fissaggio alla piastra di pressione
13. * AirpowerBag IV e VI
14. Piastre di pressione L2–L3 e S2-S3
15. Piastra di pressione per pneumatici agricoli AS
16. Lastra di pressione
17. Piastra di pressione AS 2
18. Piastre di contro-pressione GD1 e GD2
19. Barra filettata per fissare le piastre di contro pressione GD1 e GD2
20. Chiave tubolare per vite di pressione
21. Vite di bloccaggio (20 mm di diametro) per il telaio
22. Leva di regolazione altezza per l'unità di pressione superiore
23. Paletta per movimentare il granulato
24. Secchi per conservare il granulato
25. Protezione in gomma per ripiani utensili (4 pz.)

Optional

26. * Tappetini riscaldanti interni Mis.II e Mis.IV
27. * AirpowerBag II
28. Piastra di pressione L1 e S1
29. Chiave tubolare pneumatica per vite di pressione
30. Supporto per pneumatici
31. Albero a G per eseguire riparazioni sui fianchi
32. Perno di bloccaggio per il telaio (40 mm di diametro)
33. Pin di arresto per albero a G (per riparazioni sui fianchi)
34. Perno di bloccaggio (2 mm di diametro) per perno di bloccaggio telaio
35. Adattatore per albero a G (fianco) / pezzo a T

Scatola di comando per il sist. elettrico pneumatico

36. Timer 0-6 ore
37. Porta fusibili, 10 A
38. Interruttore di rete
39. Spia di alimentazione di rete
40. Spia di elemento riscaldante per granulato di pressione (resistenza ON)
41. Spia di riscaldamento tappetino interno (tappetino riscaldamento interno ON)
42. Spia di surriscaldamento e taglio alimentazione ON
43. Connettore per tappeto riscaldamento interno
44. Cavo di collegamento per elemento riscaldante per granulato di pressione
45. Cavo di rete
46. Raccordo per l'alimentazione aria compressa
47. Leva a mano valvola pneumatica per vibratore
48. FI interruttore della corrente di guasto
49. Raccordi aria EWO per utensili
50. Connettore di alimentazione di rete.

*** Campi contrassegnati con un asterisco *, sono parti soggette ad usura, per i quali non vengono riconosciute le normali forme di garanzia (come disposto dalle normative vigenti in materia).**

VII. Gestione della macchina per le riparazioni del battistrada per auto-carri leggeri, camion, e pneumatici agricoli

fig. 7.1

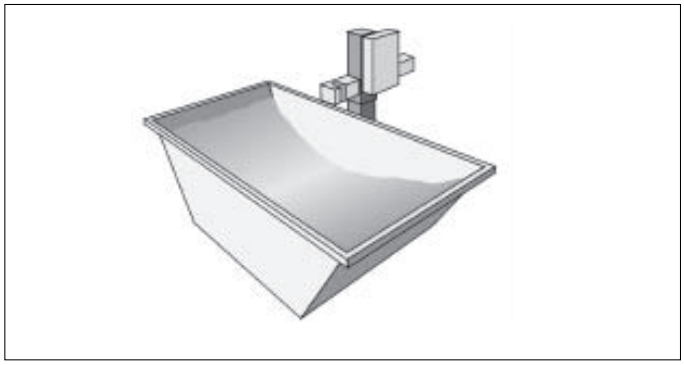


fig. 7.2

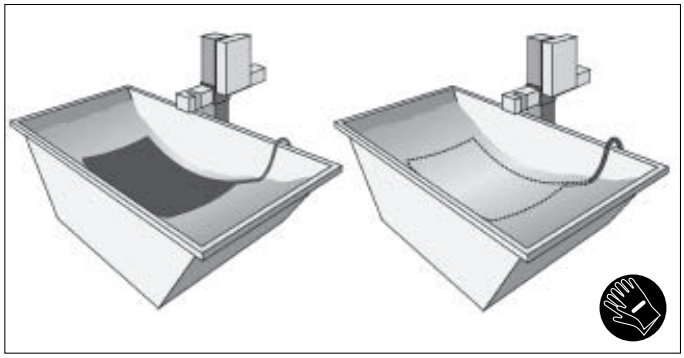


fig. 7.3

fig. 7.4

La gestione della macchina è descritta in funzione al danno eventualmente presente su un pneumatico da autocarro o agricoltura tenendo conto delle procedure di riparazione riconosciute dalla REMA TIP TOP. (vedi relativo manuale di riparazione).

7.1 Spegnere la macchina impostando l'interruttore a 0. (Fig. 7.1)

Istruzioni di sicurezza: lavorare sulle parti elettriche solo quando la macchina è spenta. Rischio dovuto alla tensione elettrica!

7.2 Rimuovere l'elemento riscaldante dal granulato di pressione, quindi con una spatola, adattare la superficie del granulato approssimativamente al diametro del pneumatico. (Fig. 7.2)

Istruzioni di sicurezza: Rimuovere la resistenza solo tramite l'apposito occhiello metallico estraendola dal granulato. Rischio di danneggiare la resistenza. Utilizzare guanti di protezione! Pericolo di ustioni!

7.3 Posizionare l'elemento riscaldante sul granulato, con il suo cavo di alimentazione rivolto verso la parte posteriore della macchina vulcanizzatrice. Poi coprirlo completamente con il granulato. (Fig. 7.3)

Strato di granulato per coprire l'elemento riscaldante:

riparazioni sul fianco : 2-3 cm.

Riparazione sul battistrada / spalla:

profondità del battistrada più 3-4 cm.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA: utilizzare guanti protettivi!

Pericolo di ustioni!

7.4 Si consiglia tracciare linee ausiliarie (croce) all'esterno del pneumatico fino al tallone in modo da rendere più facile l'operazione di centratura del pneumatico sulla VULCSTAR.

Muovere il pneumatico centrando il danno rispetto al centro della vasca; la zona di riparazione dovrà essere coperta da una pellicola resistente al calore, come mostrato in (Fig. 7.4).

Nota: Assicurarsi che il cratere sia stato riempito in maniera corretta senza che sia presente aria al suo interno.

Istruzioni di sicurezza: Osservare sempre le norme vigenti per la prevenzione delle incidenti quando si muove il pneumatico.

fig. 7.5

fig. 7.6a

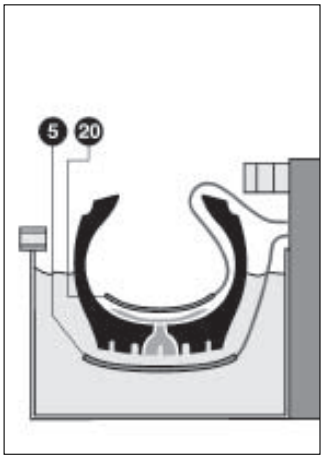


fig. 7.6b

fig. 7.7a

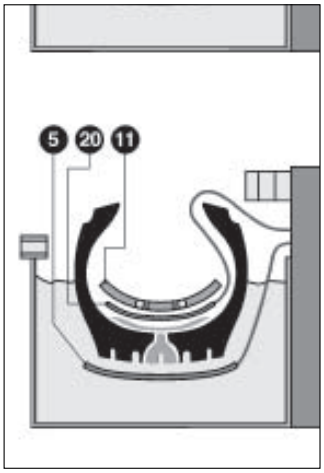


fig. 7.7b

7.5 Poi, occorre inclinare in avanti il pneumatico nella vasca di pressione in modo da centrare la zona di riparazione sopra l'elemento riscaldante annegato nel granulato di riempimento. (Fig. 7.5)
Ora, il pneumatico resterà in piedi nel mezzo della macchina vulcanizzatrice.
Disporre il granulato in modo uniforme tutto attorno al pneumatico, facendo in modo che l'elemento riscaldante esterno sia sempre coperto di granulato. Questo assicurerà una distribuzione uniforme del calore su tutta la superficie della riparazione.

7.6 Se i tappetini di riscaldamento interni sono disponibili (optional), selezionare quello che si adatta meglio per coprire la riparazione applicata. Applicare del talco su entrambi i lati del tappeto riscaldante interno selezionato. Il tappetino riscaldante dovrà coprire tutta la riparazione utilizzata (rappezzo più eventuale sotto strato a esso applicato) più una zona di almeno 5-20 mm di larghezza intorno alla riparazione. Una volta applicato il talco, centrare e posizionare il tappetino riscaldante interno avendo cura di porre il suo cavo di alimentazione verso la parte posteriore della macchina di vulcanizzazione. (Fig. 7,6 A e 7.6b)
Istruzioni di sicurezza: controllare sempre eventuali difetti visibili o danni sul tappetino riscaldante interno prima dell'uso! Rimuovere immediatamente le parti difettose e sostituirle con parti di ricambio originali REMA TIP TOP.

7.7 Selezionare l'AirpowerBag che si adatti al tappetino interno selezionato e alla riparazione applicata. Applicare del talco anche sull'AirpowerBag selezionato.
L'AirpowerBag "deve" coprire abbondantemente la riparazione (insieme a qualsiasi sottostrato applicato). Minimo 5 cm oltre la riparazione
Ora, tutto sarà centrato, AirpowerBag-tappetino riscaldamento interno – rappezzo e il talco sarà presente fra i componenti. Il connettore dell'aria compressa dell'AirpowerBag sarà posizionato in senso assiale. (Fig. 7.7A e 7.7b)

Nota: se l'AirpowerBag e il tappetino riscaldamento interno sono regolarmente trattati con il talco, dureranno molto più a lungo, e la riparazione sarà più stabile.
Istruzioni di sicurezza: Controllare sempre l'AirpowerBag e il tappetino di riscaldamento interno per evidenziare difetti o danni prima dell'uso. Rimuovere immediatamente le parti difettose e sostituirle esclusivamente con parti di ricambio originali REMA TIP TOP.

fig. 7.8a

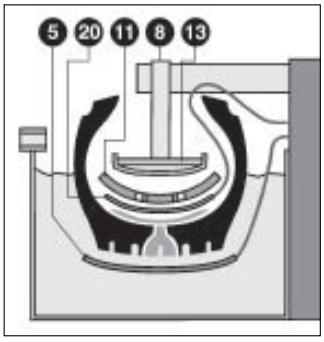


fig. 7.8b

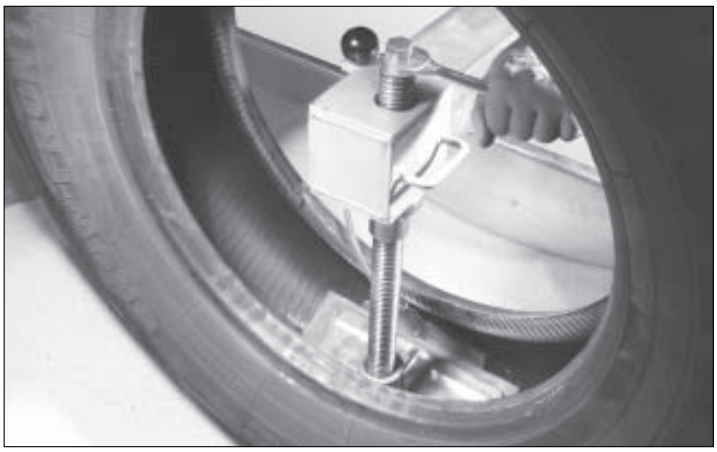


fig. 7.8c

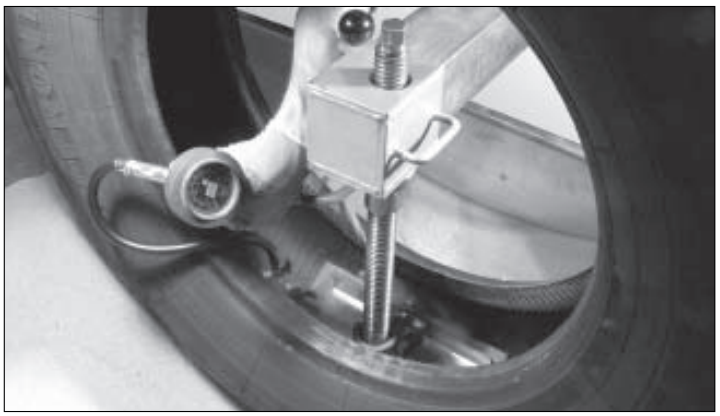


fig. 7.9

fig. 7.10a

fig. 7.10b

7.8 Se necessario, regolare l'unità di pressione superiore all'altezza desiderata con il dispositivo di regolazione altezza. Una volta eseguita la regolazione, reinserire nuovamente il perno di bloccaggio. (Fig. 7.8A)
Spostare il braccio verso l'operatore fino a quando la barra di pressione risulti centrata rispetto alla zona di riparazione. Poi centrare la piastra di pressione sull'AirpowerBag, inserire la barra di pressione all'estremità del braccio di pressione e fissare il tutto con l'ausilio del perno di bloccaggio. Infine, verificare ancora una volta che tutti questi elementi sono centrati esattamente rispetto alla zona di riparazione. (Fig. 7.8b e 7.8c)
Istruzioni di sicurezza: Controllare tutte le parti per eventuali difetti o danni! Rimuovere immediatamente le parti difettose e sostituirle con pezzi originali REMA TIP TOP di ricambio.
Inserire sempre i perni di bloccaggio e verificare scrupolosamente il loro fissaggio.

7.9 Avvitare lo spillo della valvola dell'AirpowerBag, poi gonfiare l'AirpowerBag fino a 1,0 bar / 15 psi, utilizzando una pistola di gonfiaggio, bloccando così il sistema di pressione. (Fig 7.9)
Istruzioni di sicurezza: Gonfiare il AirpowerBag solo con aria compressa priva di olio! Controllare di nuovo se tutti i perni di blocco siano seduti correttamente.

7.10 Aprire la valvola che attiva il vibratore e lasciarlo funzionare per ca. 45-60 secondi. Quindi i granuli vengono compattati, riempiendo i vuoti e fornendo un piastra che si adatterà perfettamente al pneumatico e garantirà una distribuzione ottimale del calore e della pressione. Se strato granulare sotto la zona di riparazione diventa troppo sottile durante questo processo, spingere il granulato verso il pneumatico utilizzando la spatola.
(Fig. 7.10a e 7,10 b)
Trascorso questo tempo, chiudere la valvola a leva che aziona il vibratore e controllare nuovamente che tutto sia ancora in posizione e bloccato. Se durante questa operazione, alcune parti dovessero risultare allentate, sarà necessario rimuovere l'aria dall'AirpowerBag e ripetere nuovamente tutte le operazioni sopra descritte da punto 7.8 in poi.
Istruzioni di sicurezza: Il vibratore genera vibrazioni ad alta frequenza. Non mettere parti fragili o oggetti sulla macchina. Utilizzare il vibratore solo insieme alla pressione prescritta sul presente manuale. Rischio di stress eccessivo e livello di rumore maggiore.

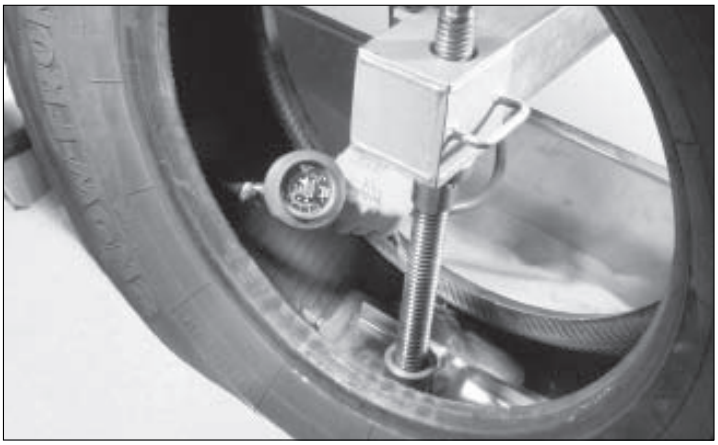


fig. 7.11

fig. 7.12a

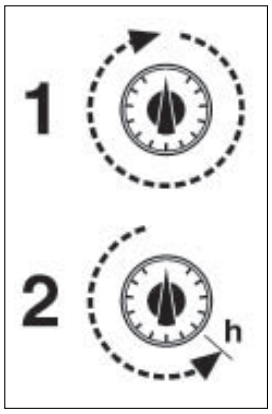


fig. 7.12b

fig. 7.13

fig. 7.14

7.11 Aumentare la pressione nell'AirpowerBag fino a 3 bar / 43 psi per pneumatici da autocarro (fino a 2,5 bar / 36 psi per pneumatici agricoli), e rimuovere la pistola di gonfiaggio. Controllare la valvola dell'AirpowerBag per verificare eventuali perdite di aria, quindi chiudere la valvola con il tappo di sicurezza Fig. 7.11)

Non utilizzare più il vibratore fino alla fine del processo di vulcanizzazione!

Istruzioni di sicurezza: Riempire il Airpower-Bag solo con aria compressa priva di olio.

7.12 Selezionare il tempo appropriato per la vulcanizzazione secondo la tabella X. (vedere pagina 25). Accendere la macchina di vulcanizzazione ponendo l'interruttore principale si ON. Caricare il timer eseguendo un giro completo, e poi arretrare fino a selezionare il tempo di cottura precedentemente stabiliti (Tabella X). (Fig. 7.12a e 7.12b)

Istruzioni di sicurezza: Non lasciare mai la macchina incustodita quando è in funzione. Osservare le misure pertinenti per la protezione antincendio e le norme in materia di utilizzo di sistemi di riscaldamento elettrico.

Non utilizzare mai la macchina con granulato umido! Rischi dovuti alla corrente elettrica e la formazione di vapore.

7.13 Al termine del tempo impostato per la vulcanizzazione, il sistema di riscaldamento viene automaticamente arrestato dal timer. Spegnere la macchina di vulcanizzazione ponendo l'interruttore principale su OFF.

Rilasciare completamente la pressione nell'AirpowerBag rimuovendo il meccanismo interno della valvola, quindi rimuovere tutte le parti di pressione. (Fig 7.13)

Norme di sicurezza: Usare guanti protettivi! Pericolo di ustioni a causa di granulato caldo / parti calde! Depositare tutte le parti sugli appositi ripiani ai lati della vasca progettati per questo scopo! Rischi dovuti alla caduta di parti!

7.14 Rimuovere il pneumatico dalla macchina di vulcanizzazione. Utilizzando una spazzola, rimuovere eventuali eccessi di granulato dal pneumatico. Quindi, verificare se l'area di riparazione risulta correttamente vulcanizzata. Non accelerare il processo di raffreddamento della zona riparata con acqua, aria compressa o altro ecc (fig. 7.14)

7.15 Se necessario, rifinire la parte esterna del pneumatico dopo il raffreddamento e la vulcanizzazione potrà ritenersi completata.

VIII. Gestione della macchina per le riparazioni del battistrada per pneumatici di tipo agricolo e per la ricostruzione del profilo (tacchetti) del battistrada

fig. 8.1

fig. 8.2

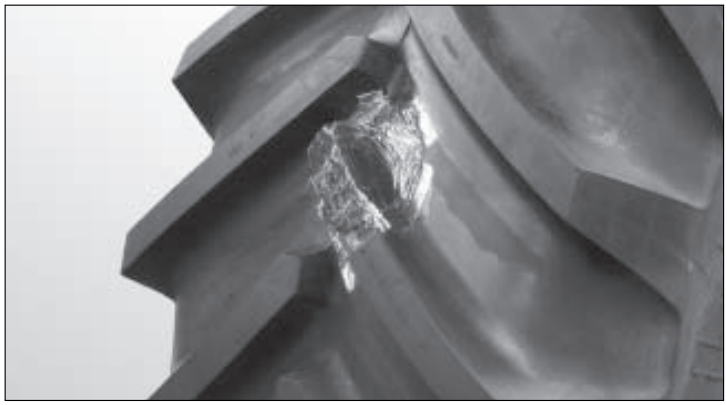


fig. 8.3

fig. 8.4

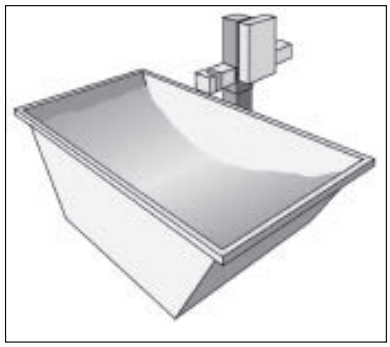


fig. 8.5

In questo capitolo viene illustrato come utilizzare la macchina per la ricostruzione di un tacchetto del battistrada, e per la riparazione di una lesione sulla fascia battistrada preparata in conformità al procedura di riparazione TIP TOP come descritto nel suo manuale di riparazione. Selezionate il rappezzo di riparazione che si adatti alle dimensioni del pneumatico e del danno secondo la tabella di riparazione. Applicare la riparazione seguendo le procedure descritte nel manuale di riparazione TIP TOP.

8.1 Eseguire il riempimento del cratere / ricostruzione del tacchetto come descritto nelle istruzioni per la riparazione. Per accelerare il riempimento del cratere, si consiglia l'uso del ns. estrusore (cod. Rivolta 820.300) in combinazione con la para MTR in corda (cod. Rivolta 024.051/024.080).
Una volta ricreato il tacchetto con la Para cruda, occorre restituire al tacchetto la sua forma originale. (Fig. 8.1)

Nota: Durante il riempimento del cratere /ricostruzione battistrada ogni 2 strati di para, occorre rullare il tutto con un rullino sottile (max. 4 mm.). Usare la Soluzione MTR x Thermopress solo in combinazione con un macchinario di vulcanizzazione Rema TIP TOP o nei sistemi di ricostruzione con temperature di esercizio di almeno 100 °C (212 °F).

8.2 Tagliare le irregolarità e adattare il tacchetto al profilo originale, utilizzando un coltello. (Fig. 8.2)

8.3 Per evitare che i granuli possano attaccarsi alla para, occorre rivestire la superficie del riempimento con la soluzione thermopress MTR e coprire il cratere con una pellicola resistente al calore (cod. Rivolta 024.400). (Fig. 8.3)

8.4 Spegnere la macchina impostando l'interruttore su "0". (Fig. 8.4)

Istruzioni di sicurezza: lavorare su parti elettriche solo quando la macchina è posta su "off". Rischio dovuto alla tensione elettrica!

8.5 Rimuovere l'elemento riscaldante dal granulo di riempimento, quindi con una spatola, adattare la superficie del granulato adattandola approssimativamente al diametro del pneumatico. (Fig. 8.5)
Istruzioni di sicurezza: Tirare la resistenza solo tramite il suo occhiello metallico per rimuoverla dal granulato. Rischio di danni alla resistenza. Utilizzare guanti di protezione! Pericolo di ustioni!

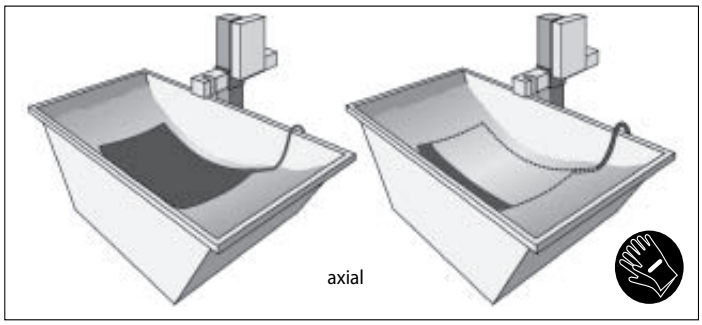


fig. 8.6

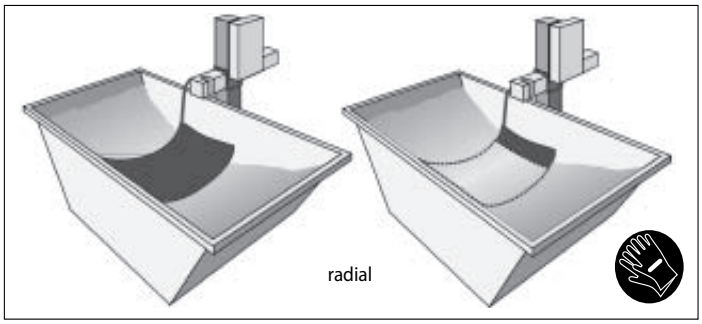


fig. 8.7

fig. 8.9

8.6 Appoggiare l'elemento riscaldante sui granulato, con il cavo d'uscita rivolto verso la parte posteriore della macchina. Poi coprirlo completamente con granulato. (Fig. 8.6)

Strato di granulato a copertura dell'elemento riscaldante: riparazioni laterali: 2-3 cm. battistrada / spalla: profondità del battistrada + 3-4 cm.

8.7 Per applicare riparazioni sul fianco o sulla spalla con rappezzi di grandi dimensioni, mettere la resistenza sui granulato, con la sua uscita rivolta verso la parte posteriore della macchina (elemento riscaldante posizionato in direzione radiale). Poi coprirla completamente con granulato, come descritto nella sezione 8.6. (Fig. 8.7)
Istruzioni di sicurezza: utilizzare guanti protettivi! Pericolo di ustioni!

8.8 Si consiglia tracciare linee ausiliarie (tecnica della croce) all'esterno del pneumatico fino al tallone, in modo da rendere più facile centrare il pneumatico sulla VULCSTAR. Poi introdurre la Barra filettata per fissare le piastre di contropressione GD1 e GD2 (pezzo n°19).
Nota: Una volta che il pneumatico è stato posizionato nella macchina, non è più possibile introdurre la barra filettata per la contropressione !

8.9 Muovere il pneumatico verso la macchina di vulcanizzazione e posizionare la zona da riparare coperta con la pellicola resistente al calore, come mostrato in fig. 8,9.
I pneumatici aventi sezione inferiore a 520 mm. possono essere posizionati nella vasca facendo perno sul bordo frontale della vasca, quelli avente sezione maggiore, dovranno essere movimentati con un sollevatore a forchetta o un muletto.
Nota: Assicurarsi che il cratere sia stato riempito completamente senza bolle d'aria al suo interno. Evitare la presenza di aria all'interno del cratere riempiendolo in maniera uniforme e rullando la para fra uno strato e l'altro.
Posizionare il pneumatico nella macchina avendo cura di coprire perfettamente il tappeto riscaldante con il granulato. Adeguare la quantità di granulato alla profondità del profilo del battistrada ed al suo profilo.
Istruzioni di sicurezza: Osservare sempre le norme vigenti per la prevenzione degli incidenti quando si movimenta il pneumatico.

fig. 8.10

fig. 8.10a

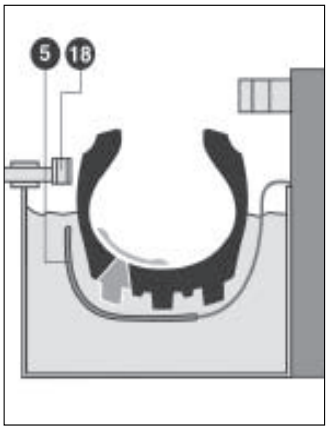


fig. 8.10b

fig. 8.11a

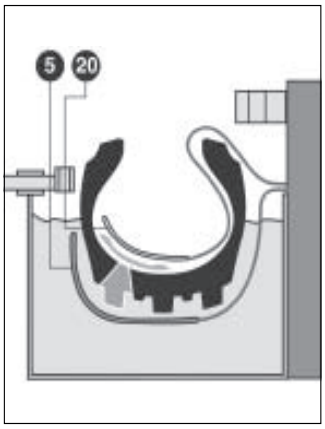


fig. 8.11b

8.10 Inclinare in avanti il pneumatico nella vasca di pressione in modo da centrare la zona da riparare rispetto all'elemento riscaldante annegato nel granulato. (Fig. 8.10a)
Ora, il pneumatico rimarrà in piedi nel mezzo della macchina vulcanizzatrice.
Distribuire il granulato in modo uniforme tutto attorno al pneumatico assicurandosi che il tappeto riscaldante sia sempre coperto di granulato. Questo assicurerà una distribuzione uniforme del calore su tutta la superficie della riparazione. (Fig. 8.10b)

8.10.a Quando il pneumatico è posizionato in maniera sicura nella vasca di pressione aprire la leva per azionare il vibratore e lasciarlo lavorare per qualche decina di secondi senza applicare alcuna pressione a pneumatico tramite gli Airbag.
Lasciare che il pneumatico schiacci il granulato solo con il suo peso fino a fermarsi. **(Attenzione accertarsi che i 2-3 cm. di granulato rimangano fra il tappeto e il pneumatico altrimenti il pneumatico potrebbe danneggiarsi)**
Se il granulato attorno al pneumatico dovesse risultare insufficiente usare la spatola e spostarlo dal bordo della vasca verso il pneumatico.

8.11 Se i tappetini interni di riscaldamento sono disponibili (optional), selezionare quello che si adatta al rappezzo applicato. Applicare il talco su entrambi i lati del tappetino interno selezionato. Il tappetino riscaldante deve coprire oltre alla superficie del rappezzo (insieme a qualsiasi sottostrato applicato) un'area maggiore di almeno 15-20 mm. per lato. Ora, cospargere di talco tutta la zona di riparazione e centrare il tappetino riscaldante interno rispetto alla zona di riparazione con il suo cavo rivolto verso la parte posteriore della macchina. (Fig. 8.11a e 8.11b)
Note: Se si intente procedere con una riparazione a "2 vie" la piastra di pressione per pneumatici agricoli potrebbe essere usata per stabilizzare la zona di riparazione e evitare la deformazione del tacchetto.
Istruzioni di sicurezza: controllare sempre il tappetino di riscaldamento interno cercando difetti visibili o danni prima dell'uso! Sostituire immediatamente tutte le parti difettose con ricambi originali REMA TIP TOP.

fig. 8.12a

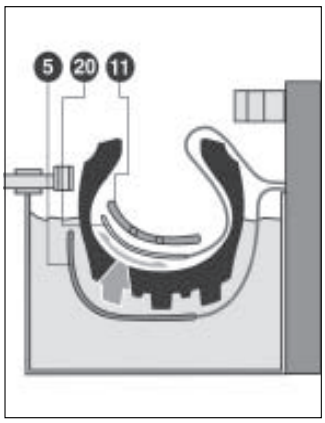


fig. 8.12b

fig. 8.13a

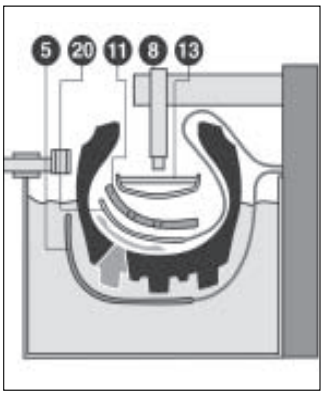


fig. 8.13b

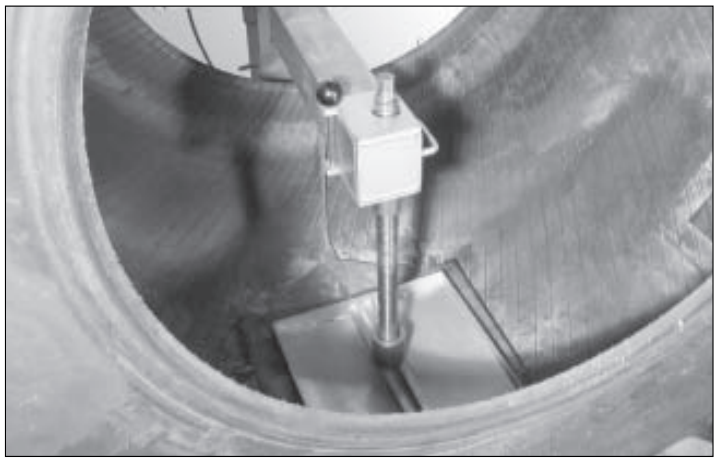


fig. 8.13c

8.12 Selezionare l'AirpowerBag che si adatti al tappetino interno selezionato e la riparazione applicata. Applicare del talco sull'AirpowerBag selezionato.
L'AirpowerBag deve coprire oltre alla superficie del rappezzo (insieme a qualsiasi sottostrato applicato) un'area maggiore di almeno 15-20 mm. per lato.
Ora, l'AirpowerBag, il tappetino di riscaldamento interno e la riparazione risulteranno perfettamente centrati e cosparsi di talco. Il connettore dell'aria del AirpowerBag sarà disposto in direzione assiale. (Fig. 8.12a e 8.12b)
Nota: se l'AirpowerBag e il tappetino di riscaldamento interno saranno regolarmente cosparsi di talco, dureranno molto più a lungo, e la riparazione sarà più stabile.
Istruzioni di sicurezza: controllare sempre il tappetino di riscaldamento interno cercando difetti visibili o danni prima dell'uso! Sostituire immediatamente tutte le parti difettose con ricambi originali REMA TIP TOP.

8.13 Se necessario, regolare l'unità di pressione superiore all'altezza desiderata con il dispositivo di regolazione altezza. Quindi inserire nuovamente il perno di bloccaggio . (Fig. 8.13a)
Regolare il braccio superiore di pressione fino a quando la barra filettata di pressione sia centrata rispetto alla zona di riparazione. Centrare la piastra di pressione sul AirpowerBag, inserire la barra di pressione nell'apposito alloggiamento sul braccio superiore di pressione e bloccarla con l'apposito perno di bloccaggio. Infine, verificare ancora una volta che tutti questi elementi sono centrati esattamente sopra la zona di riparazione. (Fig. 8.13b e 8.13c)
Istruzioni di sicurezza: Controllare tutte le parti cercando difetti visibili o danni prima dell'uso! Sostituire immediatamente tutte le parti difettose con ricambi originali REMA TIP TOP.
Inserire sempre i perni di bloccaggio e verificare se sono stati montati correttamente.
La regolazione della barra filettata di pressione deve essere regolata esclusivamente a mano al fine di evitare che la funzionalità della macchina sia compromessa. La pressione ottimale si otterrà tramite il gonfiaggio dell'Airbag.

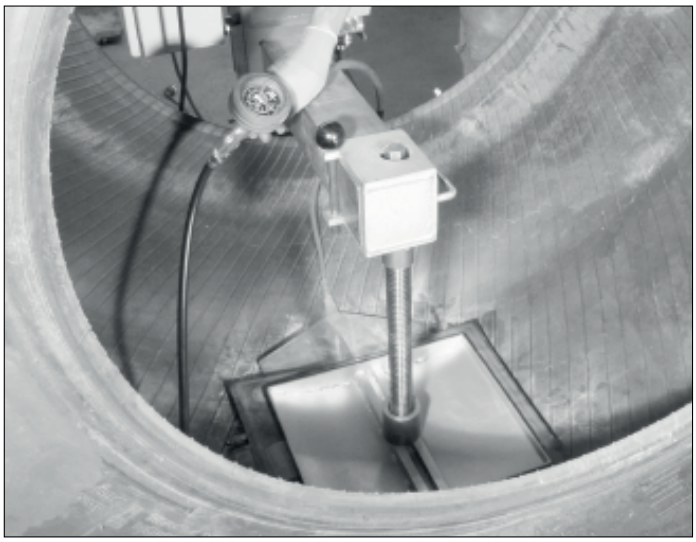


fig. 8.14

fig. 8.15a

fig. 8.15b

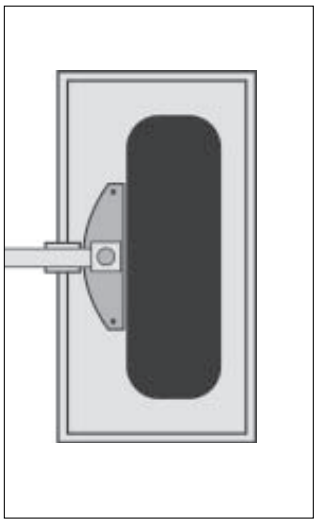


fig. 8.16

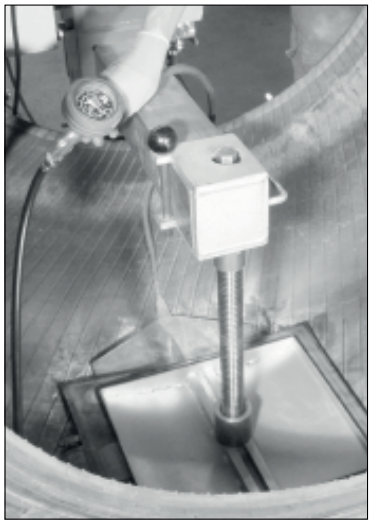


fig. 8.17

8.14 Avvitare il meccanismo interno della valvola presente sull'AirpowerBag, poi gonfiare l'AirpowerBag fino a 2,0 bar / 30 psi utilizzando una pistola di gonfiaggio per pneumatici, garantendo in tal modo la distribuzione della pressione. (Fig 8.14).
Istruzioni di sicurezza: Gonfiare il AirpowerBag solo con aria compressa priva di olio! Raggiunta la pressione prevista, verificare nuovamente se tutti i perni di blocco siano inseriti correttamente. Se dopo la verifica qualche componente si è spostato o ha cambiato la sua posizione, rimuovere l'aria dall'Airpowerbag e ripetere il punto n° 8.13

8.15 Aprire la valvola a leva che aziona il vibratore e lasciarlo funzionare per circa 45-60 secondi. Quindi il granulato verrà compattato riempiendo i vuoti e fornendo una piastra esterna che si adatterà perfettamente al profilo del pneumatico garantendo una distribuzione ottimale del calore. Se durante questa operazione, lo strato di granulato sotto la zona di riparazione diventasse troppo sottile, occorrerà spingere altro granulato verso il pneumatico utilizzando l'apposita spatola. (Fig. 8.15a e 8.15b). Trascorso questo tempo, chiudere la valvola a leva e controllare di nuovo se la forza esercitata dalla pressione abbia variato la posizione delle piastre e verificare che gli elementi di bloccaggio siano ancora in posizione. Se la posizione delle parti che esercitano pressione dovesse essere cambiata, occorre sgonfiare l'AirpowerBag, e ripetere le operazioni descritte dal n° 8.13 in poi.
Istruzioni di sicurezza: Il vibratore genera vibrazioni ad alta frequenza. Non mettere parti fragili, oggetti sulla macchina. Utilizzare il vibratore solo alla pressione prescritta dal manuale. Rischio di stress eccessivo e livello di rumore maggiore.

8.16 Selezionare la piastra di contropressione appropriata (in funzione della distanza tra pneumatico e bordo della vasca di pressione). Posizionarla vicino al pneumatico (distanza: ca. 1 cm.), e fissare tramite la vite di pressione. Generare una pressione sufficiente utilizzando la chiave pneumatica dedicata (optional) o la chiave a tubo in dotazione. (Fig. 8.16)
Istruzioni di sicurezza: Usare una piastra di contropressione che sia il più possibile simile alla forma del pneumatico e selezionare sempre quella più ampia possibile.

8.17 Aumentare la pressione nell'AirpowerBag fino a 2,5 bar / 36 psi, e rimuovere la pistola di gonfiaggio. Controllare la tenuta all'aria del meccanismo interno della valvola presente

fig. 8.18a

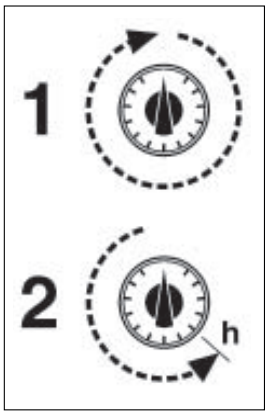


fig. 8.18b

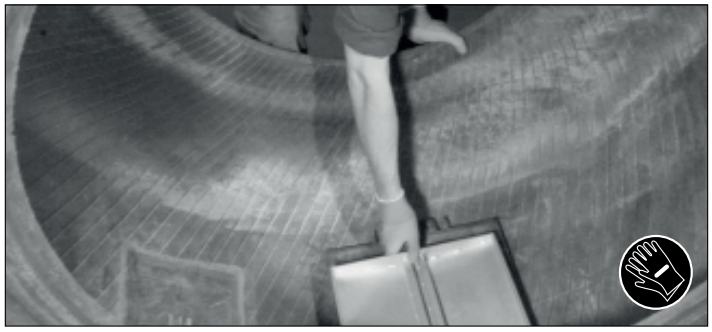


fig. 8.19

fig. 8.20a

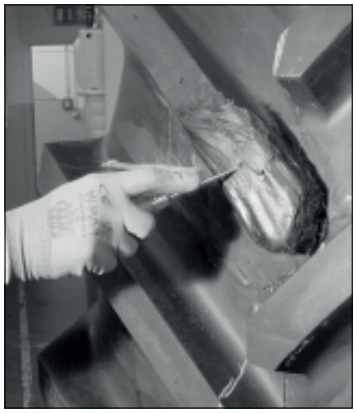


fig. 8.20b

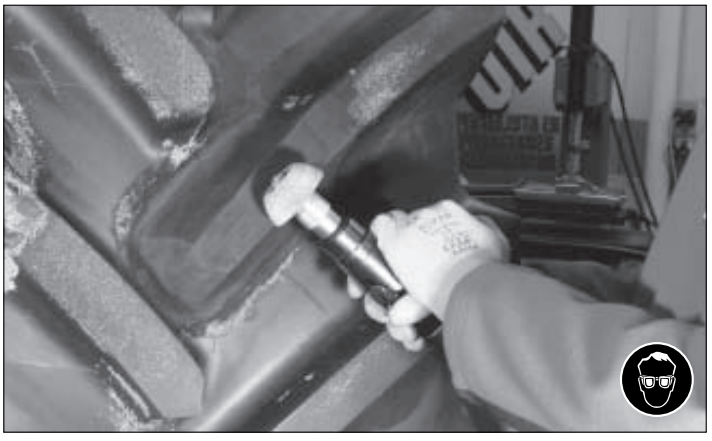


fig. 8.21

sull'AirpowerBag, quindi chiuderla con un tappino dotato di guarnizione. (Fig. 8.17) Non usare più il vibratore fino alla fine del processo di vulcanizzazione!
Istruzioni di sicurezza: Riempire l'AirpowerBag solo con aria compressa priva di olio.

8.18 Selezionare il corretto tempo di vulcanizzazione secondo la tabella X. (vedere pagina **25**). Accendere la VULCSTAR impostando l'interruttore su "I" (on).
Caricare il timer arrivando al tempo max. e poi tornare indietro selezionando il tempo di vulcanizzazione desiderato.
(Fig. 8.18a e 8.18b)

Istruzioni di sicurezza: Non lasciare mai la macchina incustodita quando è in funzione.
Osservare le misure pertinenti per la protezione antincendio e le norme in materia di utilizzo di sistemi di riscaldamento elettrico. Non utilizzare mai la macchina con granulato umido! Rischi dovuti alla corrente elettrica e alla formazione di vapore.

8.19 Al termine del tempo di vulcanizzazione precedentemente impostato, il sistema di riscaldamento viene automaticamente escluso dal timer. Spegnere la macchina di vulcanizzazione impostando l'interruttore principale su "0" (off).
Rilasciare completamente la pressione nel AirpowerBag rimuovendo il meccanismo interno della valvola, quindi rimuovere le piastre di pressione. (Fig 8.19)
Norme di sicurezza: Usare guanti protettivi! Pericolo di ustioni a causa del granulato caldo / parti calde! Depositare tutti i componenti usati sugli scaffali ai lati della vasca progettati per questo scopo! Rischi dovuti alla caduta di parti!

8.20 Rimuovere il pneumatico dalla macchina di vulcanizzazione. Utilizzando un pennello rimuovere eventuali residui di granulato dal pneumatico. Verificare se l'area di riparazione è stata correttamente vulcanizzata. Non accelerare il processo di raffreddamento della zona di riparazione utilizzando acqua, aria compressa, ecc (fig. 8.20a e 8.20b)

8.21 Se necessario, rifinire la parte esterna della zona riparata solo quando il pneumatico si sarà raffreddato. Utilizzare mole di finitura dedicate come le ES45 (Rif. Cod. Rivolta 004.342). (Fig. 8.21) **Attenzione: Usare occhiali protettivi di sicurezza!**

IX. Gestione della macchina per le riparazioni sul fianco per trasporto leggero, camion, e pneumatici agricoli

fig. 9.1

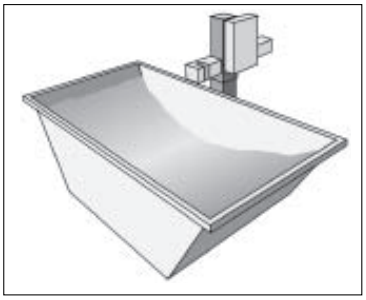


fig. 9.2

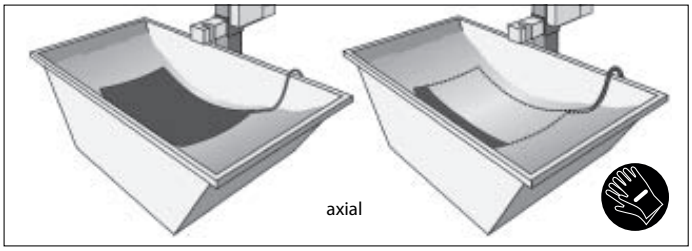


fig. 9.3

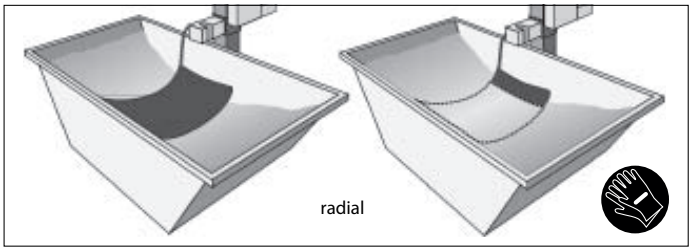


fig. 9.4

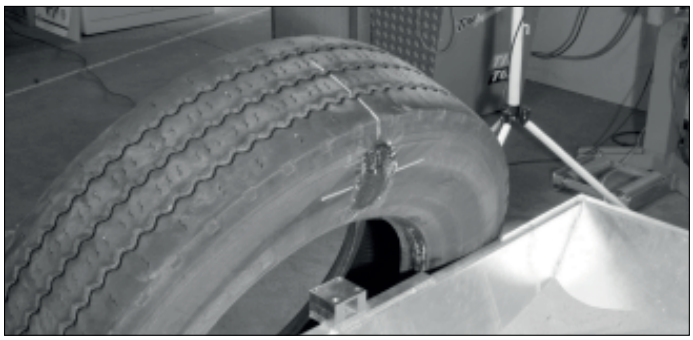


fig. 9.5

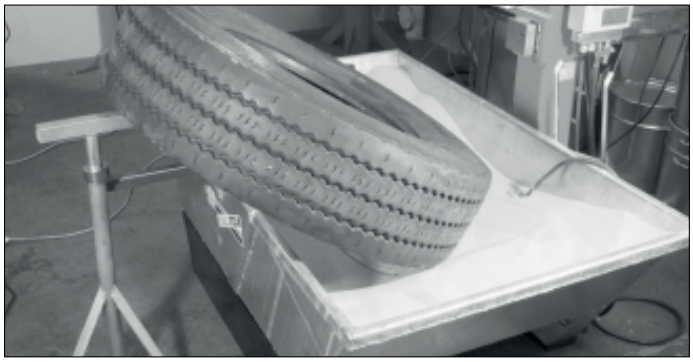


fig. 9.6

La procedura descritta in questo manuale è indicata per gestire un danno sul fianco che sarà riparato con la filosofia di riparazione a "1 via" (vulcanizzazione del cratere e applicazione contemporanea del rappezzo) in conformità al sistema di vulcanizzazione descritto nel manuale di riparazione della REMA TIP TOP. **Attenzione: in caso si utenza riparare pneumatici standard come un 305/70 R 22.5 dovranno essere ordinate a parte (optional) alcune piastre e alberi di pressione che non fanno parte della dotazione standard di VULCSTAR 900S.**

9.1 Spegnere la macchina impostando l'interruttore a "0" (off).(Fig. 9.1)

Istruzioni di sicurezza: Lavorare su parti elettriche solo quando la macchina è spenta. Rischio dovuto alla corrente elettrica!

9.2 Rimuovere l'elemento riscaldante dal granulo di riempimento, quindi con una spatola, adattare la superficie del granulato adattandola approssimativamente al diametro del pneumatico. (Fig. 8.5)

Istruzioni di sicurezza: Tirare la resistenza solo tramite il suo occhiello metallico per rimuoverla dal granulato. Rischio di danni alla resistenza. Utilizzare guanti di protezione! Pericolo di ustioni!

9.3 Posizionare l'elemento riscaldante sul granulato, con il cavo rivolto verso la parte posteriore della macchina di vulcanizzazione (elemento riscaldante in direzione assiale. (Fig. 9.3). Poi coprire completamente con granuli:

Strato di granuli sulla resistenza :

riparazioni laterali: 2-3 cm.

battistrada / spalla: profondità del battistrada + 3-4 cm.

9.4 Per eseguire riparazioni sul fianco o sulla spalla con rappezzi di grandi dimensioni, posizionare l'elemento riscaldante sui granuli, con il cavo rivolto verso la parte posteriore della macchina (elemento riscaldante in direzione radiale, fig. 9.4). Poi coprire completamente il tappeto riscaldante con il granulato come descritto nella sezione n° 9.3.

Istruzioni di sicurezza: Usare guanti protettivi! Pericolo di ustioni!

9.5 Si consiglia di tracciare linee ausiliarie (tecnica della croce) all'esterno del pneumatico fino al tallone in modo da rendere più facile centrare il pneumatico nella VULCSTAR. Inserire il pneumatico nella vulcanizzazione e posizionare la zona di riparazione, come mostrata nella figura. 9,5.

9.6 Inclinare in avanti il pneumatico e inserirlo nella vasca di pressione in modo da centrare la zona da riparazione perfettamente sopra l'elemento riscaldante annegato nel granulato di riempimento. (Fig. 9.6)

Istruzioni di sicurezza: Quando si muove

fig. 9.7a

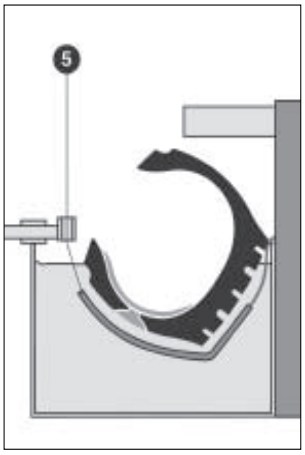


fig. 9.7b

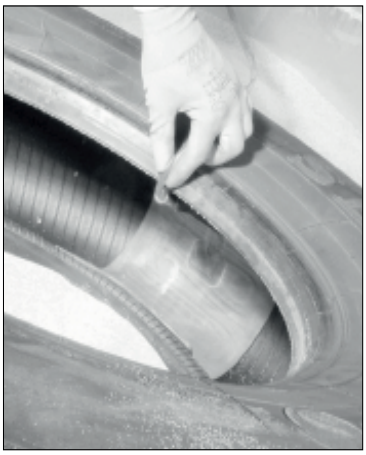


fig. 9.8a

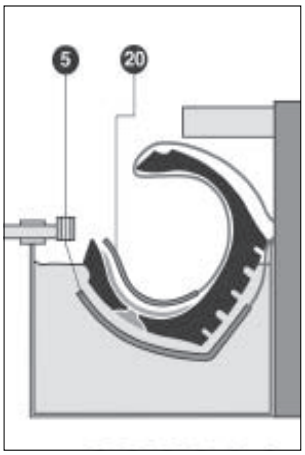


fig. 9.8b

fig. 9.9a

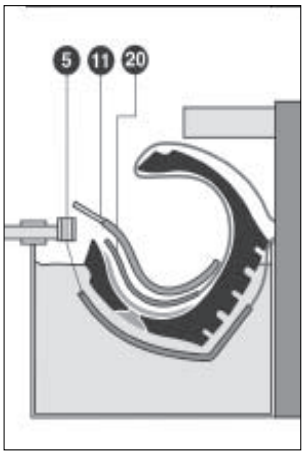


fig. 9.9b

il pneumatico, assicurarsi sempre che siano rispettate le normative di sicurezza e le norme specifiche per la prevenzione degli infortuni.
alla resistenza. Utilizzare guanti di protezione! Pericolo di ustioni!

9.7 Il pneumatico è inclinato nella macchina di vulcanizzazione e l'inclinazione dipenderà dalla posizione del rappezzo all'interno del pneumatico. Disporre il granulato tutto attorno al pneumatico in modo che l'elemento riscaldante esterno sia sempre coperto con granuli. Questo assicurerà una distribuzione uniforme del calore su tutta la superficie della riparazione.(Fig. 9.7a e 9.7b)

Istruzioni di sicurezza: Evitare che il pneumatico già inclinato possa ribaltarsi. Se necessario utilizzare per questo scopo il supporto per pneumatico (pezzo n°30) (rif. Cod. Rivolta 024.797).

9.8 Se tappeti di riscaldamento interni sono disponibili (optional), selezionare quello che si adatta meglio al rappezzo applicato. Applicare il talco su entrambi i lati del tappetino riscaldante interno selezionato. Il tappetino riscaldante dovrà coprire oltre alla superficie del rappezzo (insieme a qualsiasi sottostrato applicato) un'area maggiore di almeno 15-20 mm. per lato. Ora, cospargere di talco tutta la zona di riparazione e centrare il tappetino riscaldante interno rispetto alla zona di riparazione con il suo cavo rivolto verso la parte posteriore della macchina. (Fig. 9.8a e 9.8b)

Istruzioni di sicurezza: controllare sempre il tappetino di riscaldamento interno cercando difetti visibili o danni prima dell'uso! Sostituire immediatamente tutte le parti difettose con ricambi originali REMA TIP TOP.

9.9 Selezionare l'AirpowerBag che si adatti al tappetino interno selezionato e la riparazione applicata. Applicare del talco sull'AirpowerBag selezionato. L'AirpowerBag deve coprire oltre alla superficie del rappezzo (insieme a qualsiasi sottostrato applicato) un'area maggiore di almeno 15-20 mm. per lato. Ora, l'AirpowerBag, il tappetino di riscaldamento interno e la riparazione risulteranno perfettamente centrati e cosparsi di talco. Il connettore dell'aria del AirpowerBag sarà disposto in direzione radiale. (Fig. 9.9a e 9.9b)
Nota: Per le riparazioni sui fianchi, la valvola dell'Airpowerbag sarà posizionata appena oltre il tallone. Se l'AirpowerBag e il tappetino di riscaldamento interno saranno regolarmente cosparsi di talco, dureranno molto più a lungo, e la riparazione sarà più stabile.

Istruzioni di sicurezza: controllare sempre il tappetino di riscaldamento interno cercando difetti visibili o danni prima dell'uso! Sostituire immediatamente tutte le parti difettose con ricambi originali REMA TIP TOP.

fig. 9.10a

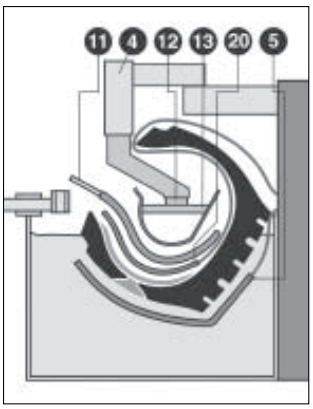


fig. 9.10b

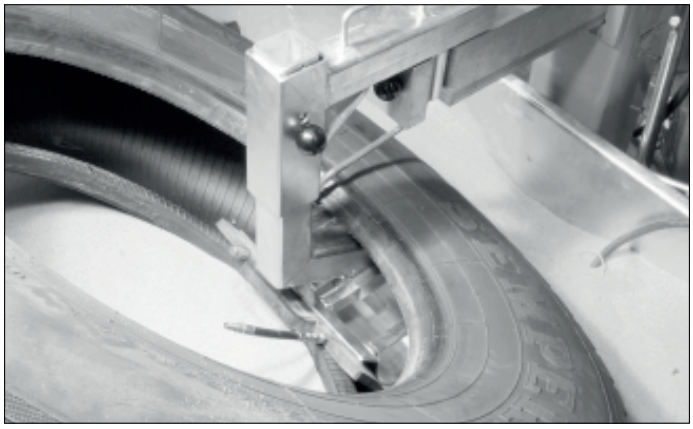


fig. 9.10c

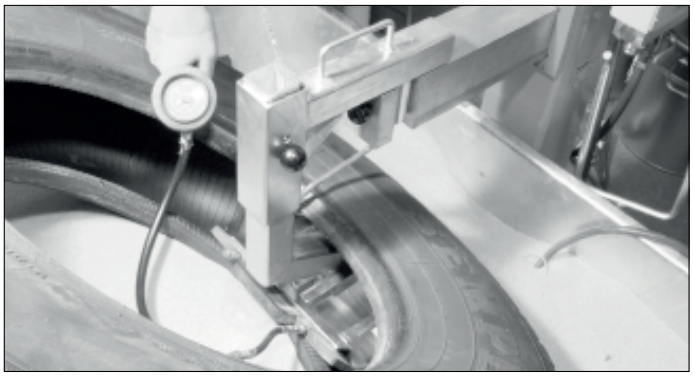


fig. 9.11

fig. 9.12

9.10 Se necessario, regolare l'unità di pressione superiore all'altezza desiderata con il dispositivo di regolazione altezza. Quindi inserire nuovamente il perno di bloccaggio . (Fig. 9.10a) Regolare il braccio superiore di pressione fino a quando la rientranza per il morsetto a "T" sia centrata rispetto alla zona di riparazione. Poi fissare la piastra di pressione sull'albero a "G" . Bloccare il tutto con l'apposito pin di sicurezza.

Nota: Posizionare il più vicino possibile la piastra di pressione e l'Airpowerbag per evitare che quest'ultimo si gonfi troppo ! (Fig.9.10b e 9.10c)

Istruzioni di sicurezza: Controllare tutte le parti cercando difetti visibili o danni prima dell'uso! Sostituire immediatamente tutte le parti difettose con ricambi originali REMA TIP TOP. Controllare sempre che i perni di bloccaggio siano ben inseriti e verificare se sono stati montati correttamente.

La distribuzione ottimale della pressione sopra il rappezzo sarà trasmessa tramite il cuscino d'aria che si creerà mentre si gonfierà l'Airpowerbag.

9.11 Avvitare il meccanismo interno della valvola presente sull'AirpowerBag, poi portare la pressione fino a 1,0 bar / 15 psi, utilizzando una pistola di gonfiaggio bloccando così il sistema di pressione. (Fig. 9.11)

Istruzioni di sicurezza: Gonfiare il AirpowerBag solo con aria compressa priva di olio!

9.12 Aprire la valvola a leva che aziona il vibratore e lasciarlo funzionare per circa 45-60 secondi. Quindi il granulato verrà compattato riempiendo i vuoti e fornendo una piastra esterna che si adatterà perfettamente al profilo del pneumatico garantendo una distribuzione ottimale del calore. Se durante questa operazione, lo strato di granulato sotto la zona di riparazione diventasse troppo sottile, occorrerà spingere altro granulato verso il pneumatico utilizzando la spatola. (Fig. 9.12)

Trascorso questo tempo, chiudere la valvola a leva e controllare di nuovo se la forza esercitata dalla pressione abbia variato la posizione delle piastre e verificare che gli elementi di bloccaggio siano ancora in posizione. Se la posizione delle parti che esercitano pressione dovesse essere cambiata, occorre sgonfiare l'AirpowerBag, e ripetere le operazioni descritte dal n° 9.8 in poi.

Istruzioni di sicurezza: Il vibratore genera vibrazioni ad alta frequenza. Non mettere parti fragili / oggetti sulla macchina. Utilizzare il vibratore solo alla pressione prescritta dal manuale. Rischio di stress eccessivo e livello di rumore maggiore.

9.13 Selezionare una delle 2 piastre di contropressione in funzione della distanza fra il

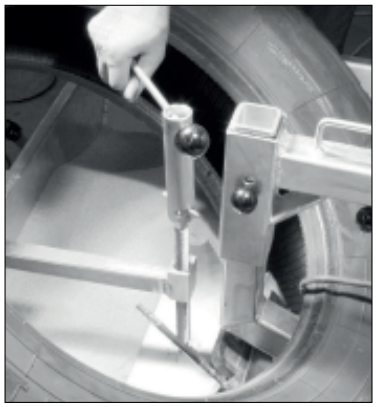


fig. 9.13a

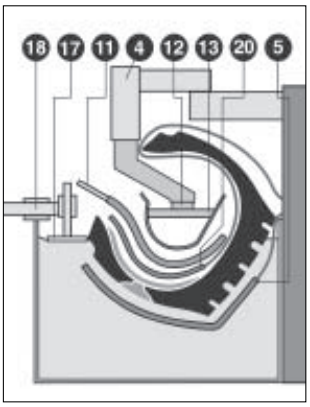


fig. 9.13b

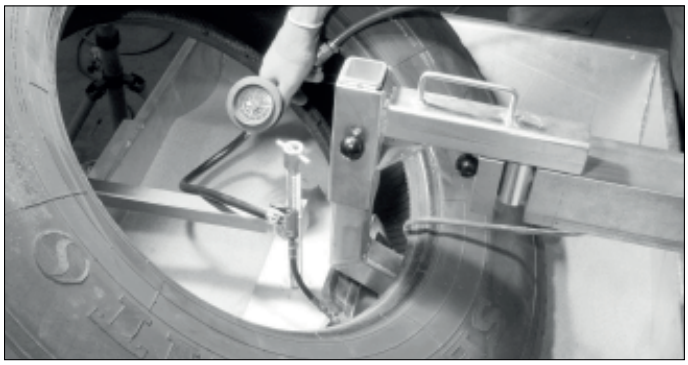


fig. 9.14

fig. 9.15a

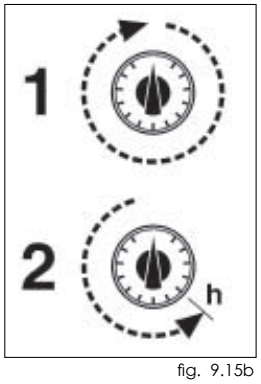


fig. 9.15b

fig. 9.16

tallone del pneumatico e il bordo della vasca. Installare la barra filettata di contropressione. Posizionare la piastra di contropressione più vicino possibile al tallone e fissarla generando una pressione sufficiente avvitando l'albero filettato utilizzando la chiave a tubo pneumatica (optional) o la chiave a tubo manuale in dotazione. (Fig. 9.13a e b)

Istruzioni di sicurezza: La piastra di contropressione è essenziale per fornire un contorno che si adatti perfettamente al pneumatico per ottimizzare la vulcanizzazione del cratere.

9.14 Aumentare la pressione nel AirpowerBag fino a :
3 bar / 43 psi (misura II e IV)
2,5 bar / 36 psi (dimensioni VI)
e rimuovere la pistola di gonfiaggio.
Controllare la tenuta del meccanismo interno della valvola presente sul AirpowerBag, quindi chiudere la valvola con un tappo dotato di guarnizione. (Fig. 9,14). Non usare il vibratore più fino alla fine del processo di vulcanizzazione.
Istruzioni di Sicurezza: Riempire il Airpower-Bag solo con aria compressa priva di olio.

9.15 Selezionare il corretto tempo di vulcanizzazione secondo la tabella X. (vedere pagina **25**). Accendere la VULCSTAR impostando l'interruttore su "I" (on). Caricare il timer arrivando al tempo max. e poi tornare indietro selezionando il tempo di vulcanizzazione desiderato. (Fig. 9.15a e 9.15b)

Istruzioni di sicurezza: Non lasciare mai la macchina incustodita quando è in funzione.
Osservare le misure pertinenti per la protezione antincendio e le norme in materia di utilizzo di sistemi di riscaldamento elettrico. Non utilizzare mai la macchina con granulato umido! Rischi dovuti alla corrente elettrica e alla formazione di vapore.

9.16 Al termine del tempo di vulcanizzazione precedentemente impostato, il sistema di riscaldamento viene automaticamente escluso dal timer. Spegnere la macchina di vulcanizzazione impostando l'interruttore principale su "0" (off).
Rilasciare completamente la pressione nel AirpowerBag rimuovendo il meccanismo interno della valvola, quindi rimuovere tutte le piastre di pressione. (Fig 9.16)

Norme di sicurezza: Usare guanti protettivi! Pericolo di ustioni a causa del granulato caldo / parti calde! Depositare tutti i componenti usati sugli scaffali ai lati della vasca progettati per questo scopo! Rischi dovuti alla caduta di parti!

fig. 9.17

9.17 Rimuovere il pneumatico dalla macchina di vulcanizzazione. Utilizzando un pennello rimuovere eventuali residui di granulato dal pneumatico. Verificare se l'area di riparazione è stata correttamente vulcanizzata. Non accelerare il processo di raffreddamento della zona di riparazione utilizzando acqua, aria compressa, ecc. ecc. (fig. 9.17)

9.18 Se necessario, rifinire la parte esterna della zona riparata solo quando il pneumatico si sarà raffreddato. Utilizzare mole di finitura dedicate come le ES45 (Rif. Cod. Rivolta 004.342).

Attenzione: Usare occhiali protettivi di sicurezza!

IL RISCHIO RESIDUO, PER L'UTENTE, NELLA GESTIONE MACCHINA

RISCHI	DERIVATI DA...	PREVENZIONE E RIMEDI
SCOTTATURE	Il tappetino di riscaldamento interno	Quando si installa o si rimuove l'elemento di riscaldamento o il tappeto di riscaldamento interno, usare sempre i guanti protettivi.
PERICOLO DI CONTUSIONI I	AirPower-Bag	Quando si gonfia il AirPower-Bag, bisogna tenere le mani lontane dello spazio tra il AirPower-Bag e il pneumatico e dai blocchi di pressione.
PERICOLO DI CONTUSIONI II	Parti mobili come: - pressione traversa - pressione del mandrino - dispositivo di regolazione altezza	Siate estremamente cauti quando installate e gestite le rispettive parti mobili.
RISCHIO D'IMPATTO	angoli e spigoli della macchina	Quando si lavora o ci si sposta intorno alla macchina, bisogna tenere sempre a mente, che vi sono angoli e spigoli (utilizzare scarpe di sicurezza).
SCOSSE ELETTRICHE	componenti elettrici, cavi di collegamento	Assicurarsi che i componenti elettrici siano in buono stato di conservazione.
RISCHIO DI RIBALTAMENTO	pneumatico sulla macchina	Bisogna sempre prendere le opportune precauzioni per evitare che il pneumatico si ribalti (esempio: utilizzare un supporto per il pneumatico).

X. Tabella tempi di Cottura

Tutte le informazioni fornite si riferiscono solo all'uso di materiali originali REMA TIP TOP e temperature ambientali di almeno +15 ° C / 59 ° F.

Attenzione: In caso di riparazione di danni sul fianco per pneumatici con un rapporto altezza / larghezza di sotto del 75% (serie 75) ed un diametro ridotto (ad esempio 305/70 R 22.5), i tappetini di riscaldamento interni possono impedire il corretto posizionamento dei blocchi di pressione. In questo caso, il posizionamento preciso delle piastre di pressione S1 o S2 per garantire il giusto profilo interno e la loro centratura rispetto al danno, risulta più importante rispetto all'utilizzo del tappetino interno riscaldante.

	Senza tappetino riscaldante interno	Con tappetino riscaldante interno	Con tappetino riscaldante interno "speed"
Riparazioni su battistrada e spalla di pneumatici da autocarro e da agricoltura	3,5 ore	3 ore	1,5 ore
Riparazioni sul fianco di pneumatici da autocarro o da agricoltura	2,5 ore	2 ore	1,3 ore
In generale tutte le riparazione della sola gomma o danni che non richiedano l'uso di rappezzi o ricostruzioni di tacchetti su battistrada o spalla sui pneumatici da agricoltura	Massimo spessore del pneumatico in mm. X 5 min; es. 25 mm.x 5 min. = 125 min.	Massimo spessore del pneumatico in mm. X 5 min. – 30 min. ; es. 25 mm.x 5 min. – 30 min. = 95 min.	Massimo spessore del pneumatico in mm. X 3 min.; es. 25 mm.x 3 min. = 75 min.

I tempi di vulcanizzazione indicati si riferiscono solo all'uso di una macchina di vulcanizzazione a freddo come la Vulcastar. Se si eseguono più processi di vulcanizzazione effettuati ad intervalli non superiori ai 30 minuti, è possibile ridurre i tempi di cottura indicati nella tabella in alto di 20 minuti a partire dal secondo processo di vulcanizzazione.

Questa regola si applicherà anche se il granulato verrà preriscaldato separatamente per 60 minuti, senza che il pneumatico venga installato nella macchina di vulcanizzazione.

A temperature ambiente comprese tra 0°C / 32°F e + 15°C / 59°F, i tempi di vulcanizzazione indicati sopra dovranno essere aumentati 20 minuti.

Nota: Per ottenere una perfetta vulcanizzazione di un eventuale sottostrato aggiunto al rappezzo, (ad eccezione di quelli realizzati con la para BL) si consiglia di utilizzare il tappetino riscaldante interno (optional).
Se quest'ultimo non fosse disponibile occorre estendere i tempi di vulcanizzazione indicati di 60 minuti.

XI. Manutenzione

Le vulcanizzatrici della REMA TIP TOP come la Vulcstar, sono macchine molto affidabili, grazie alla loro costruzione e all'alta qualità dei loro componenti / materiali e hanno intervalli di manutenzione particolarmente lunghi. Per motivi di sicurezza e di garanzia le parti danneggiate delle macchine dovranno essere immediatamente sostituite esclusivamente con parti di ricambio originali REMA TIP TOP. Qualsiasi intervento su componenti elettrici, nonché ogni opera che oltrepassi i normali lavori di manutenzione devrà essere eseguita solo da personale qualificato.

Programma di manutenzione

<table>
<tr><th>Parti della macchina</th><th>Tipo di lavori di manutenzione</th><th>Frequenza</th><th>Materiale necessario</th></tr>
<tr><td>Superfici di scorrimento della colonna e del braccio di pressione</td><td>Pulire e lubrificarle leggermente</td><td>Una volta al mese</td><td>Olio universale</td></tr>
<tr><td>Parti pneumatiche</td><td>Controllare la tenuta e danni</td><td rowspan="3">Ogni volta che la macchina viene messa in funzione</td><td rowspan="5">Rimuovere immediatamente le parti danneggiate, e sostituirle con parti di ricambio originali REMA TIP TOP</td></tr>
<tr><td>AirpowerBag</td><td>Ispezione visiva per danni (taglio, ecc); sostituire dopo 1 anno o 100 cicli di riscaldamento a l'ultimo. (vedere etichetta AirPowerBag)</td></tr>
<tr><td>Componenti elettrici</td><td>Controllare visivamente i danni</td></tr>
<tr><td>Perni di bloccaggio</td><td rowspan="2">Controllare e se necessario stringere le viti allentate</td><td rowspan="2">Un mese dopo la prima messa in funzione la macchina; poi una volta ogni tre mesi</td></tr>
<tr><td>Collegamenti a vite</td></tr>
<tr><td>Alimentazione aria compressa</td><td>Svuotare il recuperatore di condensa sull'alimentazine dell'aria</td><td rowspan="2">Periodicamente</td></tr>
<tr><td>Granulato di pressione</td><td>Rimuovere corpi estranei; compensare la perdita di granulato</td><td>REMA TIP TOP granuli di pressione</td></tr>
</table>

XII. Risoluzione dei problemi

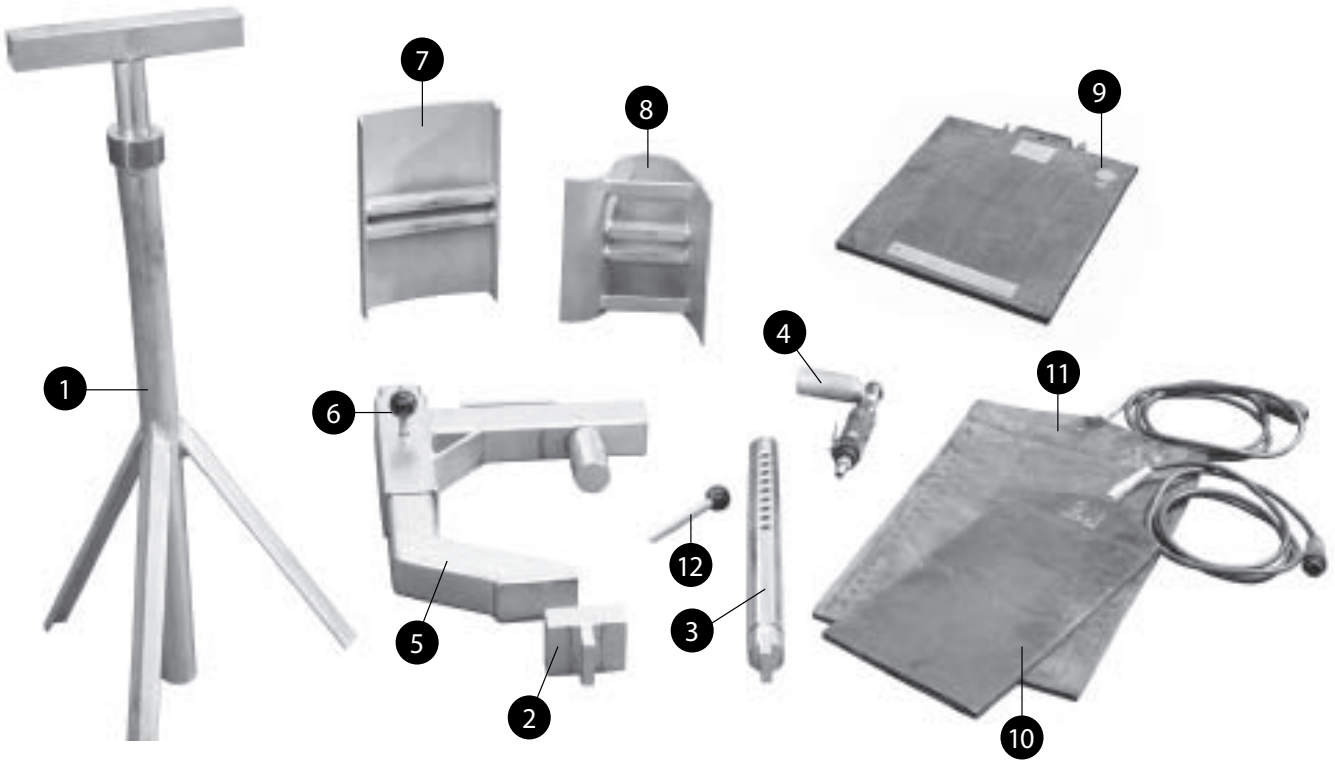
Problematica	Possibile causa	Possibile soluzione
L'interruttore principale di alimentazione non si illumina	La macchina non è stata accesa	Accendere la macchina mediante l'interruttore
	Mancanza di alimentazione di rete	Ripristinare l'alimentazione elettrica
	Fusibile difettoso	Sostituire il fusibile
Il tempo impostato non scorre guardando il timer	Timer difettoso	Sostituire la parte usando esclusivamente una parte di ricambio originale REMA TIP TOP
L'elemento riscaldante per il granulato non riscalda	Mancanza di alimentazione di rete	Vedere "possibile soluzione - interruttore principale di alimentazione"
	Timer non impostato	Impostare il timer per il tempo di cottura desiderato
	Timer difettoso	Sostituire la parte usando esclusivamente parti di ricambio originali REMA TIP TOP
	Difetto sul tappetino riscaldante interno o sulla centralina di controllo	Rimuovere i pezzi e sostituirli con le rispettive parti di ricambio originali REMA TIP TOP. Inviare le parti difettose alla di REMA TIP TOP per l'ispezione
Il tappetino riscaldante interno non si riscalda	L'interruttore di alimentazione non si illumina	Vedere "possibile soluzione - interruttore principale di alimentazione"
	Timer non impostato	Impostare il timer per il tempo di cottura desiderato
	Timer difettoso	Sostituire la parte usando esclusivamente parti di ricambio originali REMA TIP TOP
	Difetto sul tappetino riscaldante interno o sulla centralina di controllo	Sostituire il tappetino riscaldante interno usando esclusivamente parti di ricambio originali REMA TIP TOP
		Rimuovere la centralina di controllo con il sistema di riscaldamento a pressione granuli (tappeto riscaldante esterno) e sostituirla esclusivamente con parti di ricambio originali REMA TIP TOP. Invia le parti difettose alla REMA TIP TOP per l'ispezione
Vulcanizzazione non corretta per insufficiente pressione sulla parte esterna del pneumatico	Lo strato di granuli tra l'elemento riscaldante ed il pneumatico è troppo sottile	Assicurarsi che lo strato di granuli sulla resistenza sia sufficientemente spesso. Vedi punto 7.3 pag.10
	Il vibratore non ha lavorato abbastanza per fornire sufficiente densità al granulato di pressione	Mettere in funzione il vibratore e farlo operare per ca. 45-60 secondi in base a quanto dichiarato su questo manuale (punto 7.10)
	Il vibratore ha lavorato troppo tempo, causando un allontanamento del granulato rispetto alla zona di riparazione	Utilizzare solo granulato REMA TIP TOP
	Pressione del granulato sbagliata	Riempire il cratere con cura e rullare la para fra uno strato e l'altro
	Presenza di aria all'interno del materiale di riempimento del cratere	La piastra di pressione è essenziale per fornire un forma che si adatti perfettamente al pneumatico
	Nessuna piastra di contropressione	Assicurarsi di esercitare una pressione sufficiente (chiave tubolare o chiave tubolare pneumatica)
	Pressione insufficiente	
	Errata selezione della piastra di contropressione	Selezionare la piastra di contropressione più grande possibile e posizionarla il più vicino possibile al tallone
Vulcanizzazione non corretta nella parte interna del pneumatico	Dopo la compattazione del granulato, l'AirpowerBag non è stato gonfiato	Dopo la compattazione del granulato, aumentare la pressione nel AirpowerBag fino a 3 bar / 43 psi o 2,5 bar / 36 psi
	Il tappetino riscaldante interno selezionato è troppo piccolo	Il tappetino di riscaldamento interno deve coprire la riparazione e oltrepassarla di almeno 15-20 mm. scegliere il tappetino giusto !
	L'AirpowerBag selezionato è troppo piccolo	La AirpowerBag deve coprire la riparazione e oltrepassarla di almeno 15-20 mm. Utilizzare la piastra corretta !
	L'AirpowerBag non esercita una pressione sufficiente	Controllare la pressione di esercizio (3 bar / 43 psi o 2,5 bar / 36 psi) nell'AirpowerBag
	Contropressione insufficiente sulla parte esterna del pneumatico	Verificare che la zona di riparazione sia correttamente posizionata nel granulato di pressione e se ci sono abbastanza granuli sotto la zona di riparazione
Zona di riparazione non vulcanizzata abbastanza	Tempo di cottura troppo breve	Osservare e determinare i tempi di vulcanizzazione secondo il manuale
	La temperatura richiesta non è stata raggiunta entro il tempo di vulcanizzazione precedentemente impostato	Lo strato del granulato tra l'elemento riscaldante ed il pneumatico è troppo spesso, o l'elemento di riscaldamento è troppo lontano dal pneumatico. A temperature ambiente inferiori a + 15°C / 59°F, prolungare il tempo di indurimento di conseguenza (+20 min.)
	Il materiale di riempimento utilizzato vulcanizza troppo lentamente	Utilizzare esclusivamente materiale di riparazione originale REMA TIP TOP e gomma di riempimento MTR
	Pressione meccanica troppo alta sul Airpowrbag	Serrare la vite di pressione solo con le mani. Gonfiare l'Airpowerbag fino a 1 bar

XIII. Istruzioni di sicurezza per la movimentazione trasporto e stoccaggio della macchina

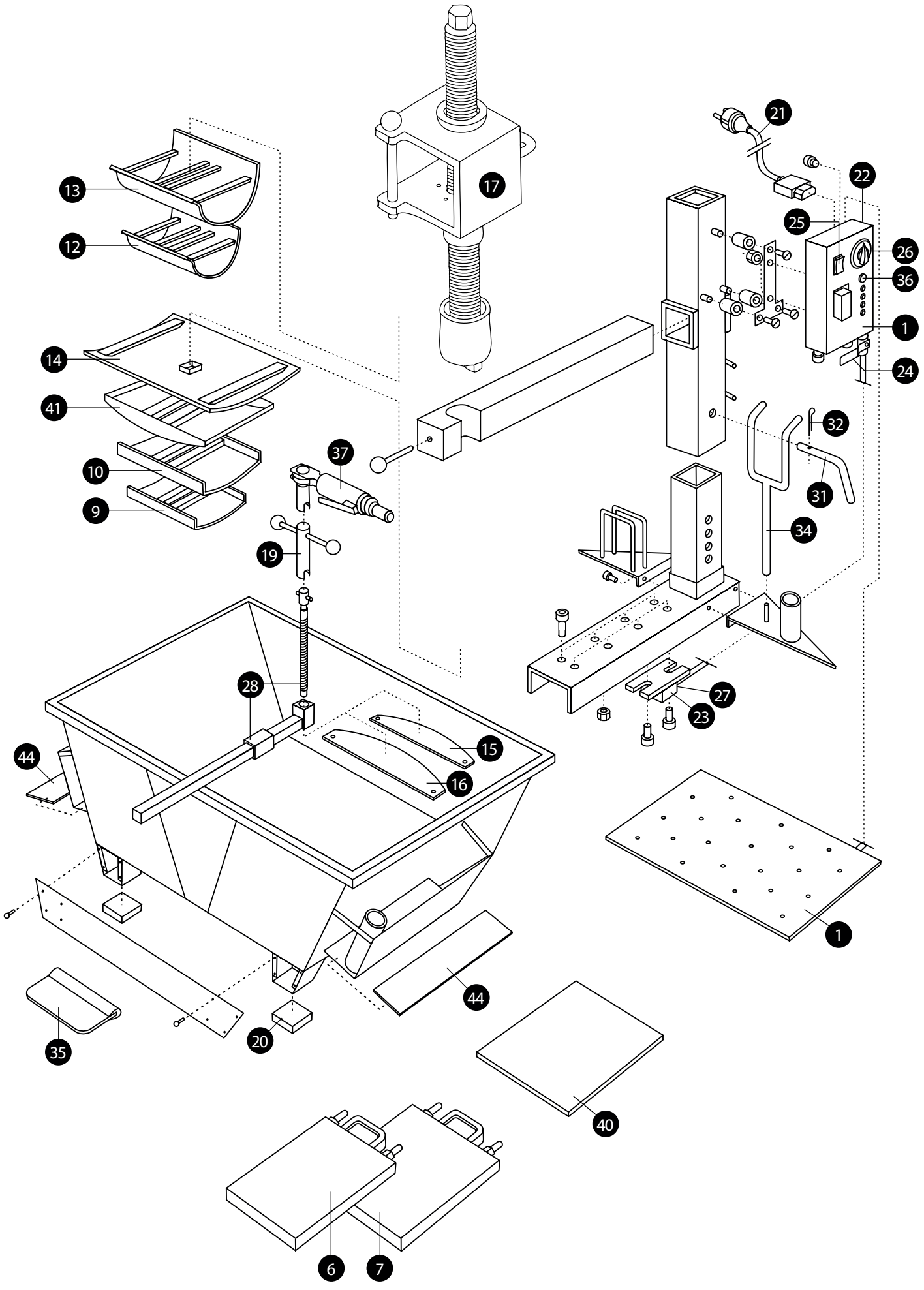
Componente	Trasporto	Conservazione	Trattamento	Peso
Contenitore telaio della vulcanizzatrice	con mezzo idoneo (ad esempio carrelli elevatori camion)	accertarsi che la capacità di carico del terreno è sufficiente (circa 1.000 kg/m2)	Attenzione: centrare il dispositivo di sollevamento sotto la macchina (con la forcella di sollevamento a destra e a sinistra del telaio della macchina). Quindi sollevare la macchina, facendo attenzione che sia in equilibrio.	ca. 700 Kg + granuli
vari blocchi di pressione		durante l'immagazzinamento di queste parti, assicurarsi che non vi sia pericolo di inciampare, e il movimento non sia ostacolato	Quando si gonfia il AirPower-Bag, tenere le mani lontane dello spazio tra il blocco e la pressione; c'è pericolo di intrappolamento!. Controllare sempre il AirPower-Bag per danneggiamenti, prima di metterlo in funzione.	max. 7,5 kg
vari AirpowerBag				max. 3,2 kg
Spingidisco			La piastra di pressione,dopo la polimerizzazione, è molto calda dopo. Pericolo di ustioni!	ca. 2,7 kg
Pressione del mandrino			Fare in modo che il perno di bloccaggio sia posizionato correttamente. Il mandrino è ad alta pressione.	ca. 7,3 kg
Supporto pneumatico			Assicuratevi che sia su una superficie piana, e presenti un supporto stabile. Rischio di ribaltamento!	ca. 5,5 kg
Pressione della pinza			Assicuratevi che tutti i perni di blocco siano saldati correttamente. Il morsetto pressione è sotto alta pressione!	ca. 7,5 kg
Traversa			Sollevare e abbassare la macchina solo con l'utilizzo della leva di regolazione dell'altezza e il perno di bloccaggio.	ca 40 - 45 kg

XIV. Accessori

Fig.	Codice	Descrizione
1	024.797	Supporto Pneumatico
2	024.809	Pezzo a " T " adattaore per albero a " G "
3	disponibile solo su ordinazione	Barra di pressione completa (diametro 40 mm.)
4	024.796	Chave tubolare pneumatica con adattatore
5	024.787	Albero di pressione a "G" per riparazione sui fianchi.
6	024.808	Perno di bloccaggio per albero a "G"
7	024.806	Pressure block L 1
8	024.805	ressure block S 1
9	024.789	Airpower Bag size II approx 300 x 320 mm
10	024.792	Vulcstar inner heating mat II 230 V approx 200 x 380 mm
11	024.793	Vulcstar inner heating mat IV 230 V approx 3 0 x 475 mm
12	disponibile solo su ordinazione	Perno di bloccaggio per albero di pressione (diametro 2 mm.)



XV. Esploso


21
22
25
26
36
1
24
17
13
12
14
41
10
9
37
19
32
31
34
28
27
23
15
16
44
1
44
35
20
40
6
7

XVI. Parti di ricambio

Fig.	Art. N°.	Descrizione
01*	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Centralina di controllo Vulcstar comprensiva di elemento riscaldante per granulato di pressione, circa 500 x 700 mm
02*	024.799	Granulato di pressione 25 kg per unità
03*	024.792	Tappetino interno di riscaldamento misura II, 230 V, circa 200 x 380 mm.
04*	024.793	Tappetino interno di riscaldamento misura IV, 230 V, circa 310 x 475 mm
05*	024.789	Airpowerbag misura II dimensione circa 300 x 320 mm
06*	024.788	AirpowerBag misura IV dimensione circa 300 x 470 mm
07*	024.791	AirpowerBag misura VI dimensione circa 400 x 470 mm
08	024.786	Blocco di pressione L 1
09	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Blocco di pressione L 2
10	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Blocco di pressione L 3
11	024.805	Blocco di pressione S 1
12	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Blocco di pressione S 2
13	024.795	Blocco di pressione S 3
14	024.794	Piastra di pressione per pneumatici agricoli AS 1
15	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Piastra di contropressione GD 1
16	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Piastra di contropressione GD 2
17	024.787	Pinza di pressione per lavorazioni sui finachi
18	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Barra di pressione completa (40 mm di diametro)
19	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Chiave tubolare per serraggio piastre di contropressione
20	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	4 tamponi in gomma (piedini della macchia), 100x100x30 mm.
21*	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Cavo di rete
22	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Connettore per rete di alimentazione
23*	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Vibratore
24	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Valvola a leva x azionare il vibratore
25	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Interruttore di rete principale
26	024.798	Timer 0-6 ore
27	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Leva di regolazione per la pressione 6 bar / 87 psi
28*	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Barra filettata per le piastre di contropressione GD1 e GD2
29	024.808	Pin di arresto per morsetto di pressione laterale
30	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Pin di bloccaggio (2 mm di diametro) per bar di pressione
31	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Perno di bloccaggio (20 mm di diametro) per il telaio
32	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Pin di sicurezza per perno di bloccaggio (20 mm di diametro)
33	024.809	Pezzo a " T " Adattatore per pinza pressione per i fianchi
34	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Leva di regolazione altezza albero di pressione
35	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Spatola per granulato di pressione
36	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Portafusibili 10 A (con cappuccio)
37*	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Chiave tubolare pneumatica con adattatore
38*	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Set : vite di pressione con boccola guida e perno di bloccaggio speciali
39	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Adattatore
40	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Piastra di pressione per pneumatici agricoli AS 2
41	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Blocco di pressione AS 2
42	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Paletta per granulato
43	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Secchio per granulato da 22 litri (Pz.4)
44	DISP. SOLO SU ORDINAZIONE	Vassoio portautensili in gomma 600 x 145 x 8 mm. (Pz.4)
45	024.797	Supporto per pneumatici

Istruzioni di sicurezza :

Consenti solo ad uno specialista qualificato di eseguire lavori sulle parti elettriche!

Le parti contrassegnate con l'asterisco "*" sono considerate parti soggette ad usura, per le quali, non verrà riconosciuta alcuna forma di garanzia come stabilito dalle normative internazionali.

Schema di connessione speciale per collegare la VS900S a 115 Volt

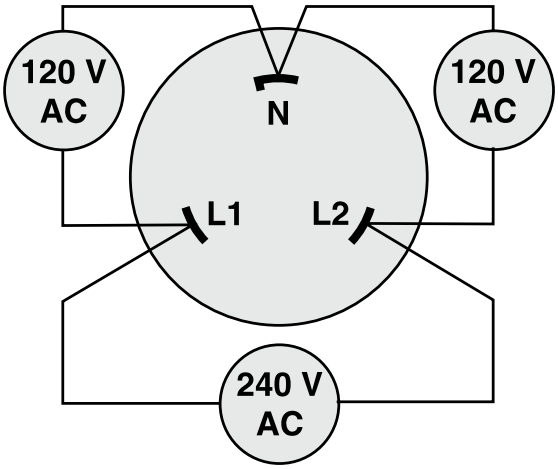
Schema di collegamento per connettere una Vulcstar 2001 alla rete americana con alimentazione a 115 Volt USA

Note di sicurezza: Il cablaggio deve essere fatto solo da un elettricista qualificato!

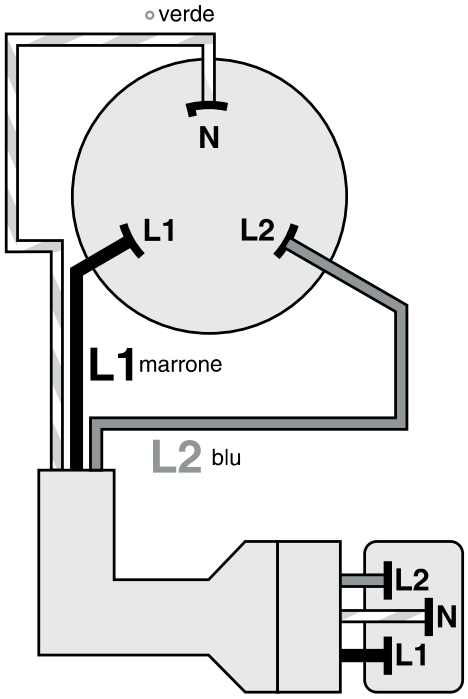
Misurazione della tensione sul connettore elettrico

Quando questa misurazione è stata eseguita, collegare il cablaggio, secondo uno schema opposto.

Misurare la tensione di alimentazione sulla presa



Quando il risultato della misura è chiaramente indicato, collegare il dispositivo secondo lo schema sul lato.



A partire dal numero di serie: **01-039-002**

Air Power Bag

Istruzioni per l'utilizzo

Descrizione	Codice	Dimensioni	Pressione di esercizio
Air Power Bag II	**024.789**	300 mm x 320 mm	max. 3 bar / 43 psi
Air Power Bag IV	**024.788**	300 mm x 470 mm	max. 3 bar / 43 psi
Air Power Bag VI	**024.791**	400 mm x 470 mm	max. 2,5 bar / 36 psi

Air Power Bag

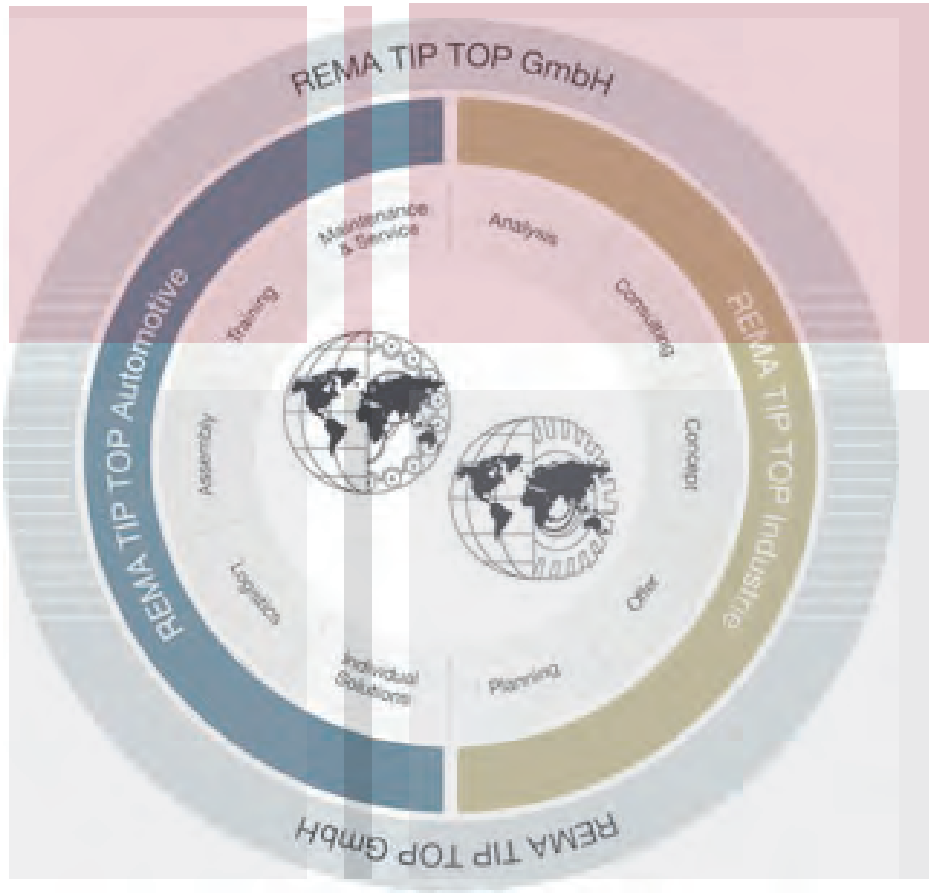
1. Modo di utilizzo per le riparazioni del battistrada
- L'AirPowerbag deve coprire sufficientemente tutta la riparazione ,
- La valvola deve essere posizionata nel verso di rotolamento del pneumatico. (vedi fig.1)

2. Modo di utilizzo per le riparazioni dei fianchi e delle spalle:
- L'AirPowerbag deve coprire sufficientemente tutta la riparazione ,
- Assicurarsi che la valvola dell'aria sporge oltre il tallone. (vedi fig.2)

Le valvole di alimentazione Air Bag devono sporgere oltre il tallone, altrimenti la stessa valvola danneggerà l'Airpowerbag !

Air Power Bag
Istruzioni di sicurezza

- Utilizzare l'AirPowerBag solo insieme con la VULCSTAR. Non utilizzarlo come dispositivo di sollevamento, ecc. ecc.
- Controllare sempre eventuali danni sull'AirPowerBag prima di utilizzarlo.
- **Posizionare sempre l'AirPowerBag con il logo / adesivo rivolto verso l'alto.**
- Usare solo accessori originali REMA TIP TOP (piastre e blocchi) per la trasmissione della pressione.
- Accertarsi sempre che tutti i perni di bloccaggio siano inseriti e fissati correttamente sulla macchina di vulcanizzazione prima di gonfiare l'AirpowerBag.
- Gonfiare l'AirpowerBag solo con aria compressa priva di olio.
- La pressione di esercizio massima non deve essere superata. (Per informazioni sulla pressione di esercizio corretta per la riparazione, fare riferimento al presente manuale d'uso della macchina)
- Non modificare la pressione impostata sulla valvola di sicurezza.
- Proteggere l'AirpowerBag da olio, grasso, solventi e acidi.
- Non mettere l'AirpowerBag su oggetti caldi, taglienti o appuntiti.
- Rispettare le norme generali di sicurezza e le norme per la prevenzione degli infortuni.


REMA TIP TOP GmbH
REMA TIP TOP Automotive
REMA TIP TOP Industrie
REMA TIP TOP GmbH
Maintenance & Service
Analysis
Training
Consulting
Assembly
Concept
Logistics
Offer
Individual Solutions
Planning